

社会環境報告書 2007



その技術を、地球に還したい。

AICA ケミストリーで、あなたの暮らしをUPする。

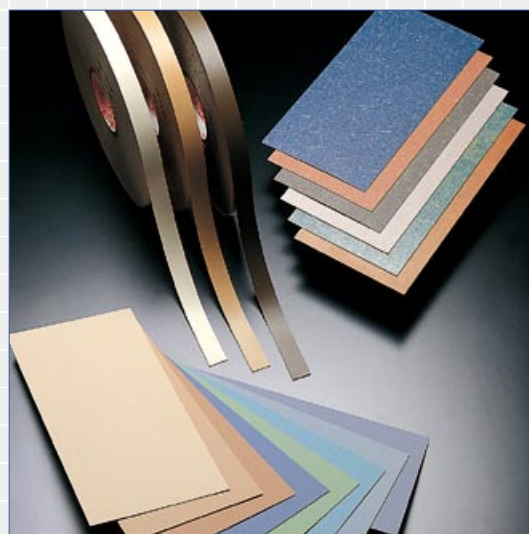
化成品



最先端の樹脂系商品から接着剤系商品まで、化成品のパイオニアとして、またアイカの事業多角化の母体として多くの技術を蓄積しています。

■ 化学合成技術

建装材



メラミン化粧板を主軸に、多彩な色・柄・質感、さらに新しい機能の付加で多様化・個性化するニーズに対応。業界シェアNo.1を誇ります。

■ 化学合成技術 ■ 積層技術
■ 化粧板加工技術

<編集方針>

*この報告書はアイカグループの環境保全活動、社会貢献活動等について、グラフや写真等を使い、わかり易くお伝えすることを念頭に作成しました。対象読者はアイカ商品を使用いただいているお客様、取引先、投資家、事業所周辺の住人、企業の環境担当者、行政の担当者、学生等の方々です。

*環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」、「環境報告書の記載事項等の手引き」、「環境報告書作成基準案」等を参考に編集しました。

<発行日>

2007年8月

なお、次回は2008年8月の発行予定です。

<対象範囲>

*この報告書はアイカ工業株式会社の本社・本社工場、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場および下記国内関係会社の2006年度(2006年4月1日～2007年3月31日)の活動についてまとめたものです。なお、一部2007年度の活動内容も含んでいます。

アイカインテリア工業株式会社、アイカハリマ工業株式会社、アイカ電子株式会社、ガンツ化成株式会社、株式会社アイホー

*ただし、「2006年度トピックス」、「Q・E・Oマネジメントシステム」、「Q・E・O活動の歩み」の項目については当社の販売部門、アイカエレテック株式会社、アイカインドネシア社、テクノウッド社、瀋陽愛克浩博化工有限公司、昆山愛克樹脂有限公司も対象に含め記載しました。

また、「グリーン購入」については、項目ごとに記載してあります。(なお、マイカラミネート社は対象範囲から除外してあります。)

ケミストリーって？それは、本来違う物質どうしが新しいものを生み出す化学反応のこと。アイカは、＜物質と物質のケミストリー＞＜技術と発想のケミストリー＞などのさまざまなケミストリーによって、壁の塗材、化粧板、カウンター、機能性ドア、プリント配線板などを作っている会社です。＜化学と環境のケミストリー＞から生まれる環境にやさしい製品でもお役に立っています。

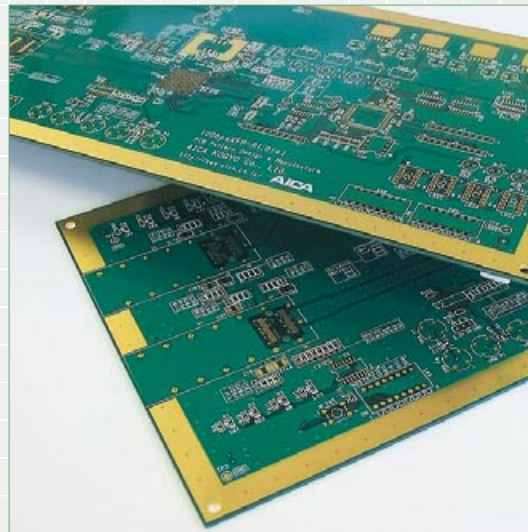
住器建材



自然と化学が調和した幅広い商品展開で、新しい都市空間を提案。住宅から商業空間まで、付加価値の高い建築部材の開発に取り組んでいます。

- 化学合成技術
- 化粧板加工技術
- 木材加工技術
- エレクトロニクス技術

電子製品



長年培ってきた積層技術と合成樹脂生産技術を生かして、高精度のプリント配線板を製造。高度情報化社会の発展に貢献しています。

- 化学合成技術
- エレクトロニクス技術
- 積層技術

CONTENTS

コンテンツ、編集方針	1、2
アイカ商品の概略	1、2
会社概要	3、4
ご挨拶	5
2006年度トピックス	6、7
環境経営	8
Q・E・Oマネジメントシステム	9、10、11

社会性報告

コーポレートガバナンス	12
企業倫理	13
従業員との関わり	14、15
株主との関わり	16
お客様との関わり	17
社会貢献活動	18、19

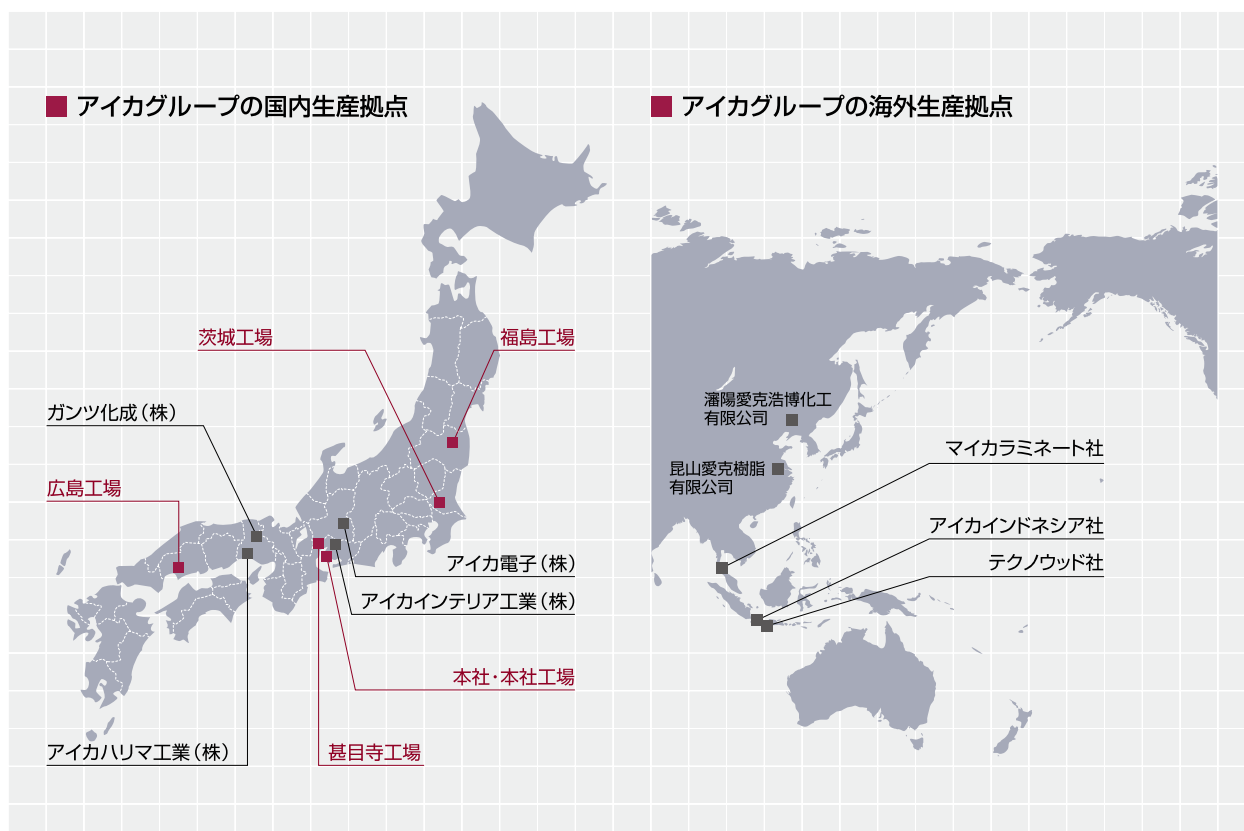
環境報告

環境会計	20
環境目標と推進状況	21、22
事業活動のマテリアルバランス	23
地球温暖化防止	24、25、26
環境負荷の低減	27、28、29
リスク管理	30
グリーン購入	31
環境配慮型商品	32、33、34、35
環境コミュニケーション	36
関係会社の取り組み(アイカインテリア工業(株))	37
関係会社の取り組み(アイカハリマ工業(株))	38

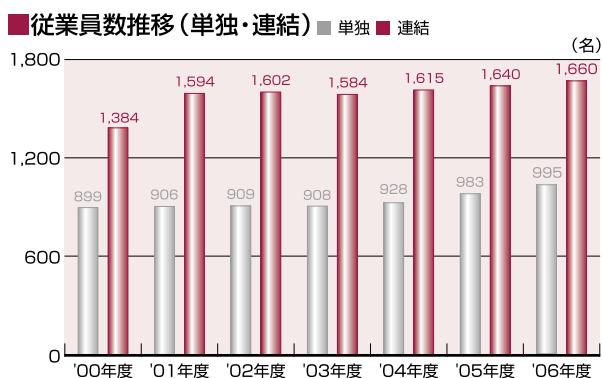
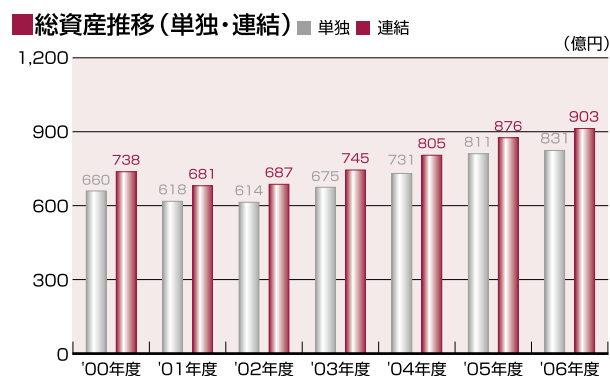
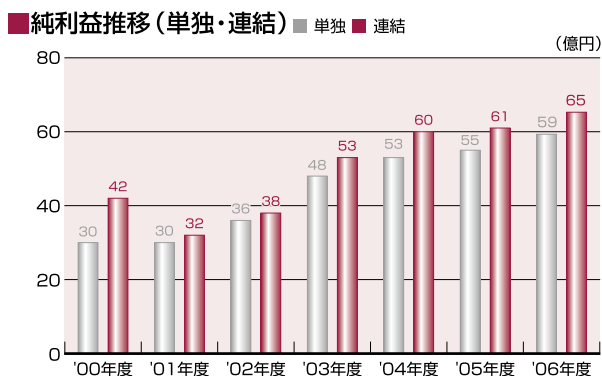
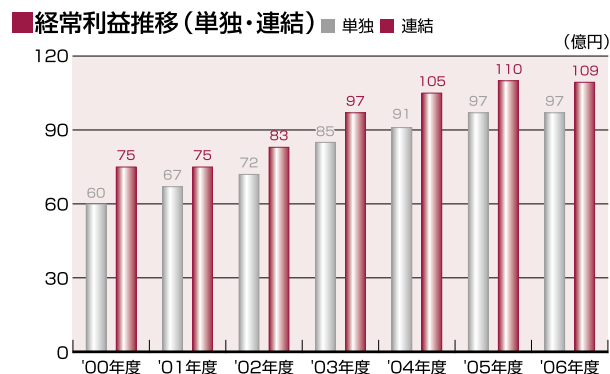
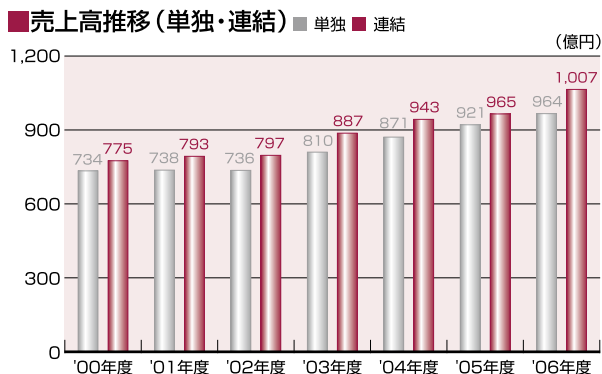
第三者意見	39、40
Q・E・O活動のあゆみ	41

会社概要

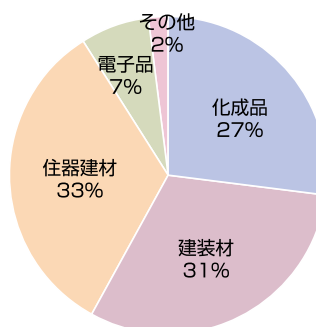
社名	アイカ工業株式会社
本社	〒452-0917 愛知県清須市西堀江2288番地 TEL (052) 409-8000 (案内)
設立	1936年(昭和11年)10月20日
代表者	代表取締役社長 渡辺修
資本金	98億9,170万円(2007年3月31日現在)
事業内容	化成品、建装材、住器建材、電子製品等の製造・販売
売上高(2006年度)	963億67百万円(単独)、1,007億37百万円(連結)
事業所	工場5ヶ所、営業拠点24ヶ所(2007年3月31日現在の当社の状況)
従業員数	995名(2007年3月31日現在の正社員数)
国内の主な関係会社	アイカインテリア工業株式会社、アイカハリマ工業株式会社、アイカ電子株式会社、 ガンツ化成株式会社、アイカエレテック株式会社、株式会社アイホー
海外の関係会社	アイカインドネシア社、テクノウッド社、昆山愛克樹脂有限公司、瀋陽愛克浩博化工有限公司、 マイカラミネート社



対象範囲: アイカ工業(株)、アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)、アイカインドネシア社、テクノウッド社



■2006年度製品別売上高占有率(連結)



■事業概要

事業概要	品目	生産拠点
化成品	外装・内装仕上げ塗材、塗床・壁材、各種接着剤など	甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場、ガンツ化成(株)、アイカインドネシア社、昆山愛克樹脂有限公司、瀋陽愛克浩博化工有限公司
建装材	メラミン化粧板、化粧合板など	本社工場、アイカハリマ工業(株)、アイカインドネシア社、テクノウッド社、マイカラミネート社
住器建材	玄関・室内用ドア、インテリア建材、カウンター、不燃化粧材、収納扉など	本社工場、アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカインドネシア社
電子製品	プリント配線板、電子システム商品、電子材料など	アイカ電子(株)、アイカエレテック(株)、福島工場、茨城工場
その他	有機微粒子、保存剤など	ガンツ化成(株)

(株)アイホーの業務内容: カタログ、サンプルの作成および構内請負

アイカグループの歴史は1936年(昭和11年)に「愛知化学工業株式会社」を設立し、ユリア(尿素)樹脂系接着剤の製造・販売したことに始まります。その後、時代の変化に対応しつつ、化成品(接着剤、外・内装仕上げ塗材等)、建装材(メラミン化粧板、化粧ボード類等)住器建材(ポストフォームカウンター、不燃化粧材、建築用部材等)電子品(プリント配線板等)の分野へと進出し、その事業を拡大してきました。そして、2006年10月20日をもちまして創立70周年を迎えることができました。これはひとえに皆様のご支援のたまものと深く感謝を申し上げます。

今後も持続的な成長を達成しうる事業体制を構築するため、環境経営、CSR(企業の社会的責任)を重視し、社会から信頼される企業を目指しグループ一丸となって邁進しています。特に、この70年間に蓄積された「化学技術」を活かし、生産活動に伴う環境負荷の低減を図る環境保全活動と環境配慮型商品を開発・販売する企業活動の調和をめざした「環境経営」の構築に積極的に取り組んでいます。そして、2004年5月に「環境と健康に配慮した商品の提供」を事業コンセプトとした中期経営計画を立案し、これまで事業運営を行ってきています。

さて、当グループは2006年度、品質、環境、労働安全衛生マネジメントシステムによる三位一体活動を国内の生産・販売の全拠点で展開し、下記の結果を得ました。

- ① 環境における最重要課題の一つである温室効果ガスの排出量削減では、ESCO事業(24ページ参照)を導入しその施策を実施した結果、2005年度に比べ946t-CO₂(2.8%)削減し、地球温暖化防止に貢献しました。
- ② 環境配慮型商品の販売については、厚生労働省指定VOC13物質を使用しない商品の拡販等を進めた結果、その売上げをさらに伸ばし売上占有率が84.2%となり、2005年度に比べ3.7%上昇し目標を達成しました。

一方、CSR(企業の社会的責任)に関しては、(株)日本総合研究所の2006年度調査の結果、3年連続で当社は「社会的責任経営の取り組みが進んだ企業」との評価を得ています。さらに、地域社会に根ざした社会貢献活動を充実すべく、各サイトでの全員参加による月1回の地域清掃の実施や森林保全活動にも取り組んでいます。

2007年度は、アイカグループQEO会議(11ページ参照)を中心に、国内関係会社、販売部門も含めた当グループの品質、環境、労働安全衛生マネジメントシステムによる三位一体活動等の一層の推進を図り、①エネルギー使用および物流に伴う温室効果ガス排出量の削減、②廃棄物排出量の削減、③環境配慮型商品の売上占有率向上、④原材料のグリーン購入の推進、⑤地域社会への貢献活動の推進等の目標に取り組み、環境経営の基盤をさらに強固なものにしていく所存です。

最後に、本報告書を通じて、アイカグループの環境経営に対する取り組みをご理解いただき、ご意見、ご指摘をお寄せいただければ幸いです。

2007年8月

代表取締役社長

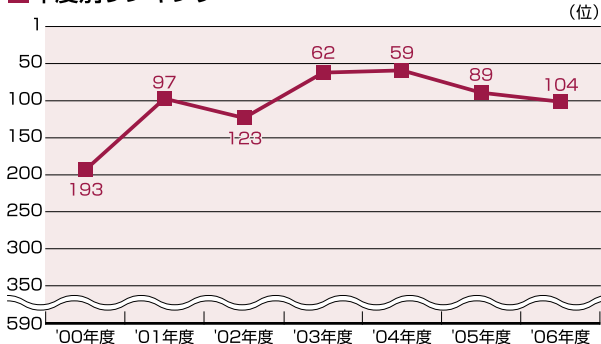
渡辺 修



第10回「企業の環境経営度調査」で104位にランク

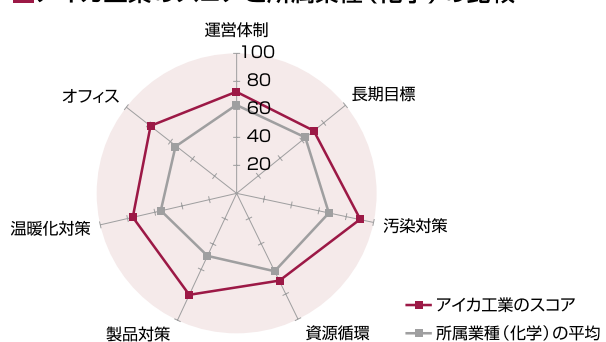
日本経済新聞社の第10回「企業の環境経営度調査」で、製造業541社（標本数は1741社）中104位にランクされました。当社の所属業種である化学部門では82社中7位のランクとなっています。この評価は我々の環境保全活動がどのレベルにあるのかを知る大切な指標です。

■年度別ランキング



前回評価の低かった「製品対策」「オフィスの環境対策」を向上させたものの、「運営体制」「長期目標」の項目でスコアを落としたため、全体のスコア、順位とも前年に比べ低下しました。この結果を分析し、2007年度はより高い評価が得られるように各種対策を実行していきます。

■アイカ工業のスコアと所属業種（化学）の比較



アイカ大阪ビルがごみ減量化で優良表彰

当社が所有し、大阪支店やガンツ化成（株）、アイカエレクトック（株）等が入居しているアイカ大阪ビルが大阪市環境事業局から2006年11月に平成18年度ごみ減量優良標の贈呈を受けました。これは、大阪市環境事業局による「大阪市廃棄物の減量推進及び適正処理並びに生活環境の清潔保持に関する条例」第36条第1項に基づく立入検査（廃棄物の状況把握、発生抑制、適正処理、分別回収等）の結果、良好と評価されたものです。



アイカハリマ工業（株）加西工場を新設

メラミン化粧板および不燃化粧材を製造しているアイカハリマ工業（株）は加西南産業団地（兵庫県加西市）内に加西工場を新設しました。不燃化粧材（セラル）の需要が伸びているため、製造拠点を新設し、国内生産能力をさらに高めるためです。この工場ではガラス繊維の不織布に無機物をベースにした樹脂を浸みこませた含浸紙を生産し、同市内にあるアイカハリマ工業（株）本社工場へ運び、プレスして完成品に仕上げます。

また、この工場では、含浸紙製造用の乾燥機からのVOC（揮発性有機化合物）の発生を抑制するため最新の蓄熱燃焼式排ガス浄化装置を2基設置しました。（38ページ参照）



中国での生産活動

瀋陽愛克浩博化工有限公司（遼寧省瀋陽市）では2003年11月から集成材用接着剤（水性高分子イソシアネート系）の生産を行っていますが、2006年10月に瀋陽市内の別の場所に移転、新たに工場棟を建設し、レゾルシノール樹脂系接着剤の生産を2006年10月から開始しました。

中国東北部は集成材製造工場が集中し、近年同接着剤の需要が急増しており、その旺盛な市場ニーズに応えるためです。

この結果、生産能力は2.5倍の10,000t／年に増強されました。販売先はこれまで通り中国国内市場を主力としますが、海外輸出も積極的に行っていきます。



新工場の開所記念式（2006年10月13日）



新工場の全景

ルーセントアベニュー

「名古屋ルーセントタワー」は名古屋駅の北に平成19年1月26日にグランドオープンしました。名古屋駅の地下街から約300mの地下道「ルーセントアベニュー」は地下街を形成する店舗の代わりに、壁面や天井に照明やペインティングを工夫したアートで飾られています。この壁面・天井の全てに当社の不燃化粧品セラールが使用されています。日常的な歩行空間に、カラフルなライティングによる異世界のシルエットが照らし出されています。一度、アート鑑賞気分歩いてみてください。



ガンツ化成（株）研究開発棟を移転新築

合成樹脂接着剤、有機微粒子等を製造、販売している当社の関係会社のガンツ化成（株）は丹波事業所に隣接して研究開発棟を移転新設し、2007年4月25日に竣工しました。同事業所内にあった旧棟が手狭になっていたため、床面積を1.5倍に広げ、新商品開発の作業を効率的に行えるようになりました。



ガンツ化成（株）研究開発棟

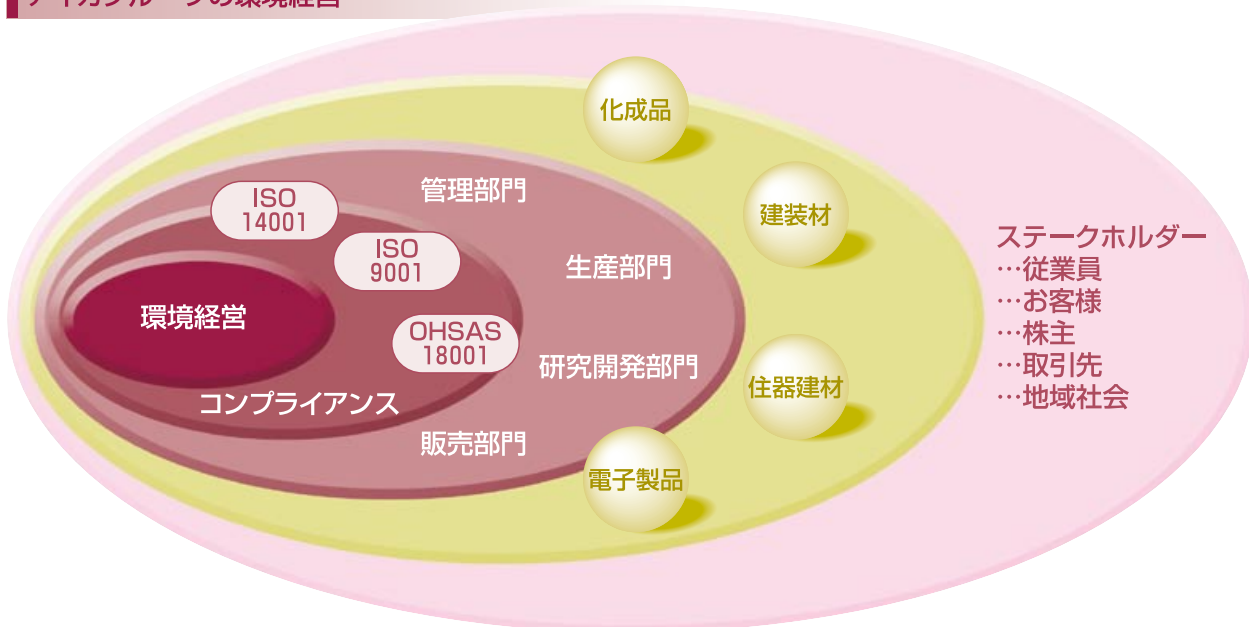
アイカグループにとって環境経営は経営の根幹をなすものとなっています。

まず、1998年に環境理念を制定しました。この理念のもと、ISO14001を認証取得し、環境負荷の低減と企業発展の両立を目指す環境経営に積極的に取り組んでいます。

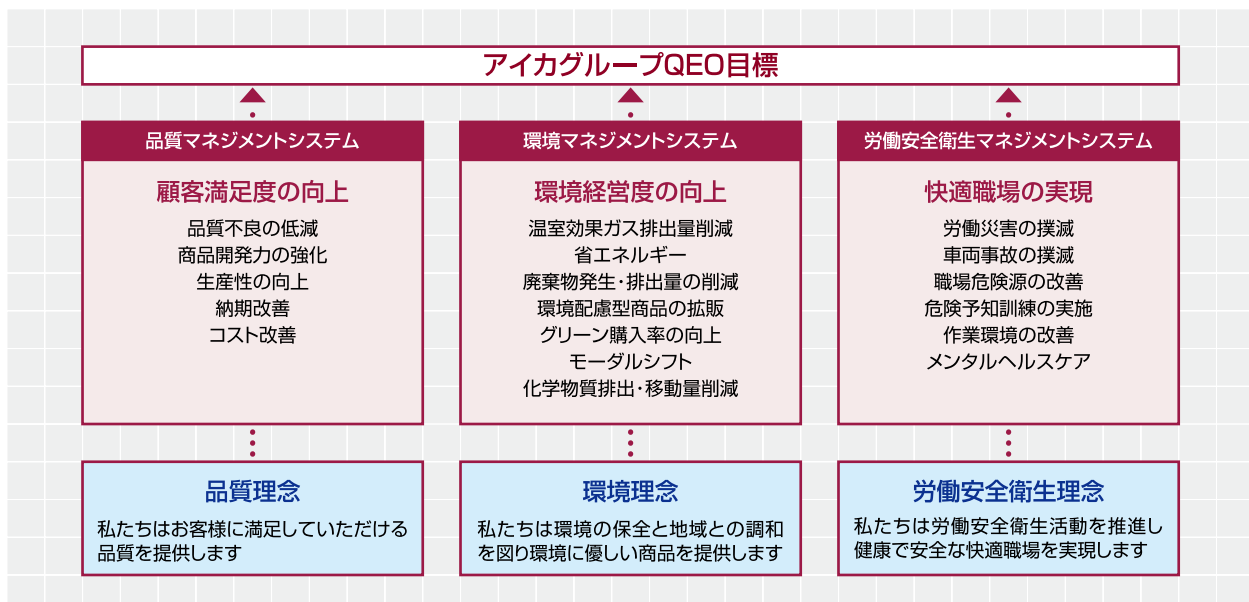
アイカグループの環境経営とは、図のように生産、管理、研究開発、販売の各部門において品質、環境、労働安全衛生のマネジメントシステムの三位一体で活動を展開することにより、各分野の総合的なバランスのとれた経営システムとしてスパイラルアップをめざすものです。

2004年度、アイカグループは国内全拠点で品質（ISO9001）、環境（ISO14001）、労働安全衛生（OHSAS 18001）の認証取得を完了しました。その結果、アイカグループの生産、販売、研究開発、管理の全部門で三位一体の活動が可能となり、環境経営の基盤が強化されました。現在、この環境経営を海外拠点へも展開しつつあります。

アイカグループの環境経営



グループQEO目標



品質、環境、労働安全衛生マネジメントシステム

1996年9月にアイカ電子(株)が品質マネジメントシステムISO9002を、1999年9月に新川工場が環境マネジメントシステムISO14001を、2001年8月に本社・新川工場、碓目寺工場、福島工場が同時に労働安全衛生マネジメントシステムOHSAS18001を取得しました。その後、この3つのマネジメントシステムを各工場、関係会社、営業拠点へも拡大し、その結果、2004度中に国内のアイカグループの全拠点で3つのマネジメントシステムの認証取得が完了しました。

これにより、関係会社も含めアイカグループとして本格的に三位一体の活動に取り組むことが可能になりました。この取り組み意識の向上のため「QEO方針カード」を国内関係会社(アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、ガンツ化成(株)を除く)も含めた全社員に配布しました。

2006年度は7月に環境・労働安全衛生マネジメントシステムの複合定期審査を、2007年1月に品質マネジメントシステムの更新・拡大・統合審査(国内関係会社(アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、ガンツ化成(株))とのシステム統合)を受審しました。

この審査では当社のシステムの良い事例として、生産委託品の不具合情報を共有化するため品質ニュースを月1回発信する等の活動がロス金額の削減に寄与していることや、自社で独自にパフォーマンス成熟度評価を毎年実施していること等が取り上げられました。一方、内部品質監査における内部監査員の力量、是正・予防処置等の項目において改善の余地ありとコメントされるなど、今後の課題も浮き彫りになりました。それらの改善指摘事項については是正処置計画書を提出し、速やかに是正を完了しました。

2007年度は、国内関係会社(アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、ガンツ化成(株))の環境・労働安全衛生マネジメントシステムをアイカ工業のシステムへの統合をめざす活動を行っていきます(2007年7月審査予定、2007年8月認証取得予定)。それにより、国内アイカグループの品質・環境・労働安全衛生マネジメントシステムを統合することになり、アイカグループ各社が共通の目的・目標を持つことでグループの諸課題の改善に向けた取り組みを開始することとなります。

<p>オールアイカ 品質理念</p> <p>私達はお客様に 満足していただける品質を提供します</p> <p>平成17年6月24日 アイカ工業株式会社 社長 碓辺 修</p>	<p>オールアイカ 環境理念</p> <p>私たちは環境の保全と地域との調和を図り 環境に優しい商品を提供します</p> <p>平成17年6月24日 アイカ工業株式会社 社長 碓辺 修</p>	<p>オールアイカ 労働安全衛生理念</p> <p>私たちは労働安全衛生活動を推進し 健康で安全な快適職場を実現します</p> <p>平成17年6月24日 アイカ工業株式会社 社長 碓辺 修</p>
<p>品質方針</p> <p>オールアイカ品質理念に基づき、次のように定めます</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 顧客の期待とニーズにこたえる商品の開発・生産・販売に努め、顧客満足度の向上を図ります 2) 法令・規制要求事項および顧客要求事項を順守します 3) 品質マネジメントシステムが常に有効であるように、継続的改善に努めます 4) 品質目標及び方針を設定し、適切に運用するとともに、必要に応じて見直します 5) この方針を実行し、維持します 6) 当社で働く人、当社のために働いてくれるすべての人に周知徹底します 7) この方針は必要に応じて公開します 8) この方針は、常に妥当かつ適切であるように定期的に見直します <p>平成17年6月24日</p> <p>アイカ工業株式会社 品質マネジメントシステム経営者 常務取締役 佐治 一良</p>	<p>環境方針</p> <p>オールアイカ環境理念に基づき、次のように定めます。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 省資源化・省エネルギー化及びその他環境負荷の低減を図り、地球温暖化防止に努めます 2) 廃棄物・排出物の削減、再資源化、再使用に努めます 3) 環境に優しい商品の開発及び販売に努めます 4) グリーン購入に努めます 5) 業務の本末機能に関する環境改善に努めます 6) 地域との調和・共生を図るよう努めます 7) 継続的な改善及び汚染の予防に努めます 8) 環境の法規制及び同意するその他の要求事項を遵守します 9) 環境目的及び目標を設定し、適切に運用するとともに、必要に応じて見直します 10) この方針を実行し、維持します 11) 当社で働く人、当社のために働いてくれるすべての人に、周知徹底します 12) この方針は必要に応じて公開します 13) 活動結果の情報開示に努めます <p>平成17年6月24日 (改訂版)</p> <p>アイカ工業株式会社 環境マネジメントシステム経営者 常務取締役 佐治 一良</p>	<p>労働安全衛生方針</p> <p>オールアイカ労働安全衛生理念に基づき、次のように定めます</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 安全/ハザード、危険源のリスク改善と危険予知訓練(KYT)により、安全衛生の向上を図ります 2) 設備・作業の安全化、有機溶剤の適正管理、作業環境の改善により、職場の快適化を図ります 3) 車両事故の撲滅に努めます 4) 安全衛生の継続的な改善に努めます 5) 安全衛生の法規制及び当社が同意するその他の要求事項を遵守します 6) 安全衛生目標を設定し、適切に運用するとともに、必要に応じて見直します 7) この方針を実施し、維持するとともに、全員に周知徹底します 8) この方針は必要に応じて公開します 9) この方針は、常に妥当かつ適切であるように定期的に見直します <p>平成17年6月24日 (改訂版)</p> <p>アイカ工業株式会社 OHSASシステム経営者 常務取締役 佐治 一良</p>

■品質、環境、労働安全衛生マネジメントシステムの取得状況

事業所、会社名		ISO9001	ISO14001	ISO18001
管理部門	本社	○	○	○
	東京本社	○	○	○
	東京日本橋拠点	○	○	○
生産部門	新川工場	○	○	○
	碓目寺工場	○	○	○
	福島工場	○	○	○
	広島工場	○	○	○
研究開発部門	R&Dセンター(碓目寺)	○	○	○
	R&Dセンター(福島)	○	○	○
販売部門	札幌支店	○	○	○
	仙台支店	○	○	○
	盛岡営業所	○	○	○
	福島出張所	○	○	○
	東京支店	○	○	○
	埼玉支店	○	○	○
	横浜支店	○	○	○
	柏出張所	○	○	○
	千葉営業所	○	○	○
	宇都宮営業所	○	○	○
	北関東支店	○	○	○
	新潟営業所	○	○	○
	松本出張所	○	○	○
	名古屋支店	○	○	○
	静岡支店	○	○	○
	金沢支店	○	○	○
	大阪支店	○	○	○
	神戸支店	○	○	○
	京滋営業所	○	○	○
	広島支店	○	○	○
岡山営業所	○	○	○	
高松支店	○	○	○	
福岡支店	○	○	○	
鹿児島営業所	○	○	○	
国内関係会社	アイカインテリア工業(株)	○	○	○
	アイカハリマ工業(株)	○	○	○
	アイカ電子(株)	○	○	○
	ガンツ化成(株)	○	○	○
	アイカエレテック(株) (株)アイホー	○	○	○
海外関係会社	アイカインドネシア社	○	○	—
	テクノウッド社	○	○	—
	瀋陽愛克浩博化工有限公司 昆山愛克樹脂有限公司	—	○	—

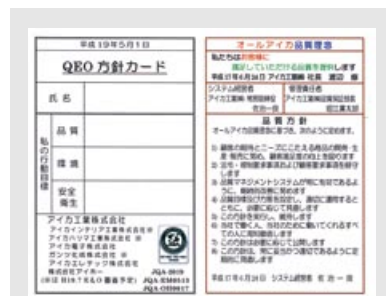
○:認証または適合証明を取得済み



本社工場審査風景



アイカ電子審査風景



QEO方針カード表



QEO方針カード裏

海外生産拠点での活動

海外の生産拠点では、インドネシアでポリエステル化粧合板を生産しているテクノウッド社およびメラミン化粧板、接着剤を生産しているアイカインドネシア社がISO9001および14001の認証を、中国で建築用仕上げ塗材を生産している昆山愛克樹脂有限公司ではISO9001および14001の認証を既に取得しています。

また、中国で木材用接着剤を生産している瀋陽愛克浩博化工有限公司では2005年11月のISO14001(1994年版)の認証取得に引き続き、2006年5月にISO14001(2004年版)の本審査を受審し2004年版への移行を完了しています。



瀋陽愛克浩博化工有限公司での審査風景

アイカグループQEO推進体制

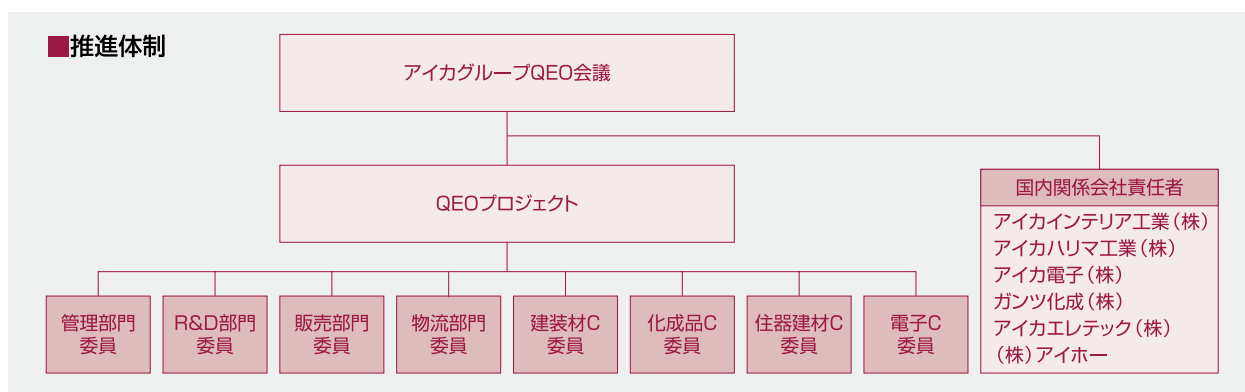
アイカグループの環境経営に関して審議し、決定する重要な会議が常務取締役（環境安全部兼品質保証部担当）を議長とするアイカグループQEO会議です。この会議はアイカ工業の各カンパニー、営業拠点の責任者および国内関係会社6社の代表者が集まり、アイカグループの品質目標、環境目標、労働安全衛生目標の決定、実施の推進、その進捗状況の確認等を行っています。

2006年度はこのアイカグループQEO会議を4月に開

催し、2006年度の活動目標、方策等を取り決めました。

また、2007年2月に開催し、2006年度活動実績等のとりまとめを行い、2007年4月には2007年度の活動目標、方策等を取り決めました。

また、当社はQEOプロジェクト会議を毎月1回定期的に開催し、アイカグループQEO会議で決定した品質、環境、労働安全衛生目標のうち、当社に係わる目標のスケジュール化、実施の推進、進捗状況の確認等を行っています。



品質・環境・労働安全衛生教育

Q・E・Oマネジメントを推進する上で教育は非常に重要です。2006年度は環境・労働安全衛生内部監査員の養成研修を昨年度に引き続き実施しました。

一方、昨年の碓目寺工場での重大な労働災害の発生を受け、当工場では管理・監督者を対象に2006年4月から安全衛生教育をスタートさせました。これは事務局がワンポイントレッスンとして作成した資料を管理・監督者に教育・研修を行い、その内容を管理・監督者が各現場作業員に対し朝礼・サークルミーティング等で教育を行うというものです。4月の有機溶剤作業を皮切りに特定化学物質、クレーン・エレベーター、危険物、はさまれ・巻き込まれ、フォークリフトについて順次実施しました。その他、職長等安全衛生教育、危険予知（KY）研修会も実施し、安全衛生教育を充実させました。

アイカグループの品質、環境保全、労働安全衛生に関する活動状況や、関係法令が改正された場合、その周知を図るため「品質・環境・OHSニュース」を発行しています。2006年度は16回発行しました。



品質・環境・OHSニュース（第72号、84号）
* OHS:Occupational Health and Safetyの略。労働安全衛生のこと

開催年月	内容	対象	受講者名
2006年10月～12月	環境内部監査員養成研修	本社・本社工場、碓目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場	51名
2007年1月～3月	労働安全衛生内部監査員養成研修	本社・本社工場、福島工場、茨城工場	26名
2006年6月～7月	環境・労働安全衛生ISO理解度向上研修	販売7拠点	42名
2006年8月	ISO9001（設計・開発）勉強会	開発担当部門	12名
2006年4月～9月	安全衛生ワンポイントレッスン研修	碓目寺工場管理・監督者	延べ140名
2007年2月	職長等安全衛生教育	碓目寺工場	22名
2007年3月	危険予知（KY）研修	茨城工場	6名
2007年4月	新入社員QEO教育	新入社員	51名
2007年4月	環境・労働安全衛生ISO新任担当者研修	各部門新任担当者	6名

コーポレート・ガバナンス

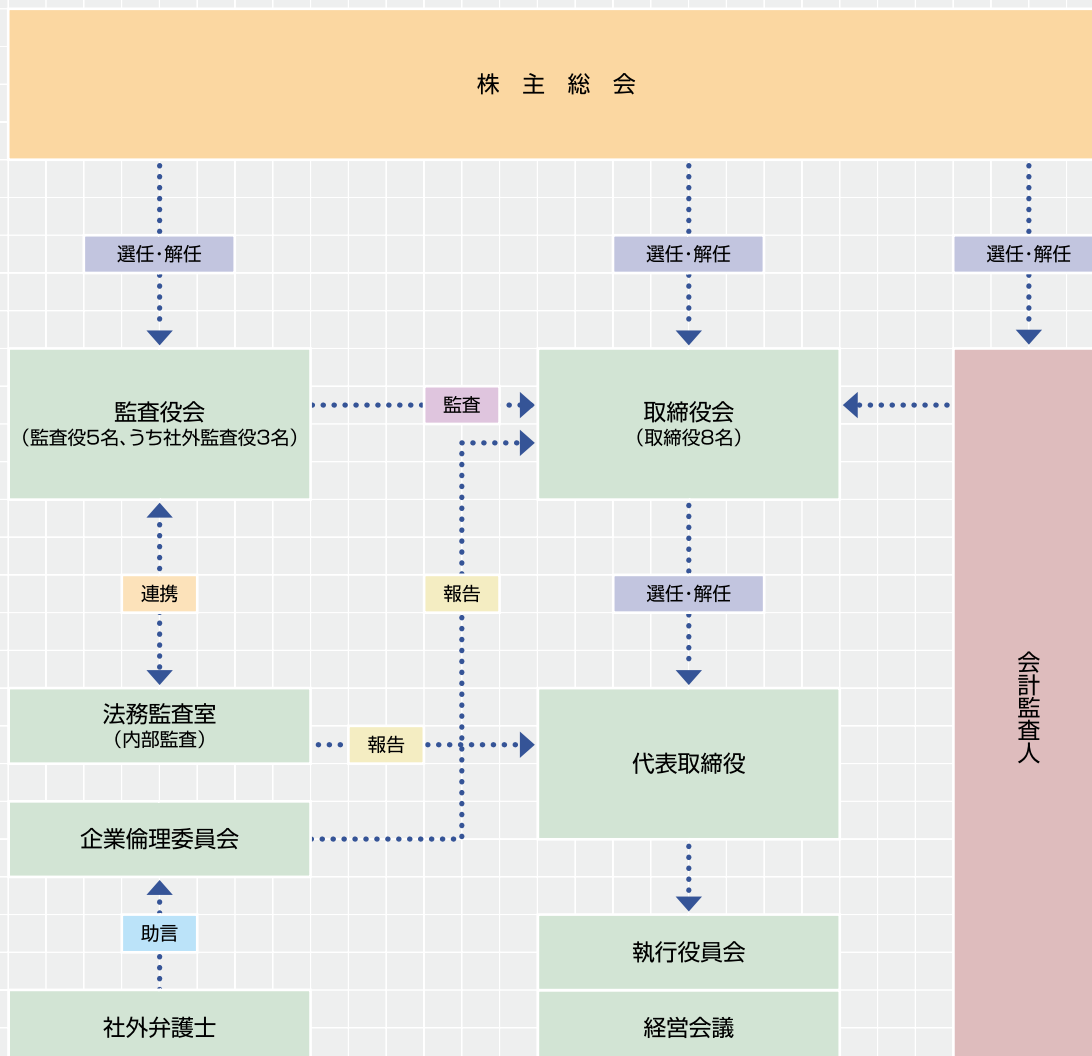
当社は、コーポレート・ガバナンスを経営の最重要課題のひとつと認識しており、株主総会、取締役会、監査役会、会計監査人などの法律上の機能に加え、様々な内部統制の仕組みを整備するとともに、すべてのステークホルダーの方々にタイムリーな情報提供を行うことで透明性の高い経営をめざしています。

当社は、監査役制度を採用しており、社外監査役3名を含む5名の監査役が取締役の職務執行ならびに当社および国内外子会社の業務や財務状況について監査を実施しています。

さらに内部監査部門である法務監査室が、遵法のみならず管理や業務手続の妥当性まで含め、継続的な実地監査を実施しています。

当社の取締役会は、法令で定められた事項のほか、経営方針や事業計画、投資計画など経営に関わる重要事項を意思決定する機関と位置づけており、原則として毎月1回開催しています。また、執行役員会や経営会議等の会議体を設け、個別事項の審議の充実をはかるとともに、取締役会の決定した方針に基づく業務執行に対する監督、指導、助言に努めています。

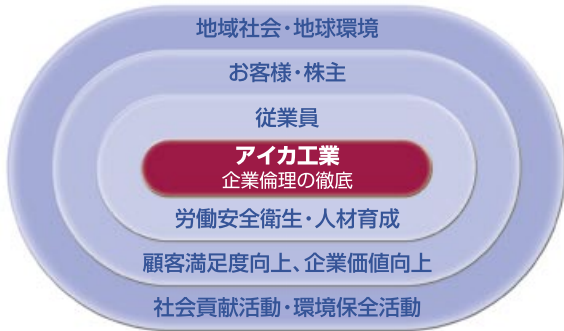
■コーポレート・ガバナンス体制



法令を遵守しつつ企業活動を行うことは企業が存続・発展をしていく上で基本となるものです。
当社は、法令を遵守し、全社をあげて社会的良識に従った

健全な企業活動を推進するため、2002年11月「企業倫理委員会」を設置するとともに「アイカ社員の行動指針」を策定し、全社員に配布しました。

■アイカ工業のCSR



アイカ社員の行動指針

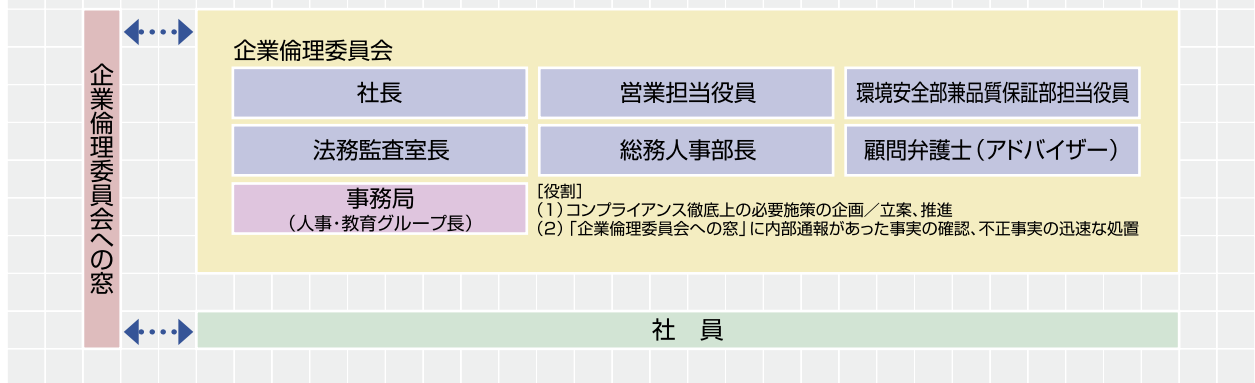
- 1 会社との関係における行動指針
 - (1) 明るい職場づくり
 - (2) 会社資産の取扱い
 - (3) アイカへの責任・誇り
- 2 企業活動における行動指針
 - (1) 事業理念の実現
 - (2) 自己能力の啓発と(挑戦と創造)
 - (3) オープンで公平・公正な競争と取引
 - (4) チームワークの尊重
 - (5) ローカルかつグローバルな行動指向
 - (6) 良識を持った品格のある行動
- 3 社会との調和における行動指針
 - (1) 健全かつ透明な関係の維持
 - (2) 積極的な社会参加
- 4 私的行為における行動指針
 - (1) 誠実・堅実・健全な家庭生活
 - (2) 節度ある生活姿勢、
違法・反社会的行動の厳禁

企業倫理委員会

当社ではコンプライアンス徹底のため、必要施策の企画・立案、及び同施策の推進を目的として、企業倫理委員会を設置しました。
また、コンプライアンスの観点から問題が生じた場合、

これを早期に発見して芽の小さいうちに摘み取るため、社員から「企業倫理委員会への窓」への電話もしくは電子メールによる通報を受け付けています。

■企業倫理委員会および内部通報制度



SRIファンド評価用アンケートの活用

これまでの環境保全活動等についての外部機関からのアンケートへの対応に加え、企業の社会的責任も重視した「わが国企業のCSR経営の動向調査」((株)日本総合研究所主催)へも回答し、得られる評価結果を活かすことにより、当社の取り組みが不十分な項目の把握、改善

に努めています。
2006年度調査の結果、2005年度に引き続き当社は「社会的責任経営の取り組みの進んだ企業」として選定され、金融機関等への情報提供が行われました。

労働安全

労働災害の防止

2006年1月17日に甚目寺工場で発生した巻き込まれによる重大災害を無駄にしないため、1月17日をアイカグループの安全の日と定め、この日は各職場で安全朝礼等を行うとともに、アイカグループ安全衛生大会を開催しゼロ災の誓いを新たにしました。

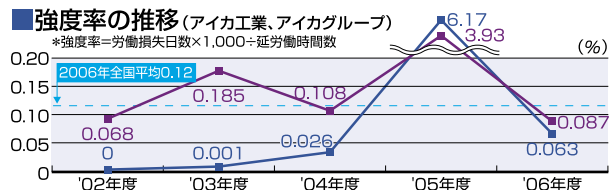
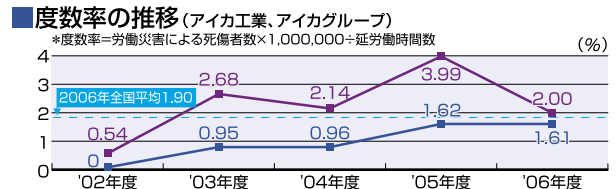
また、全工場を対象に設備の安全点検を実施し、設備と作業方法の改善、作業手順の変更等の措置によりリスク低減を図りました。その他、安全衛生ビデオ研修、安全

ワンポイントレッスン、危険予知訓練（KYT）等の安全教育、安全衛生パトロールの強化、危険源改善活動も一層活発化させました。しかし、2006年度の休業災害件数ではアイカグループでは4件（2005年度は8件）と減少したものの、目標の0件には達しませんでした。

2007年度はこれらの施策をさらに強化し、アイカグループの休業および不休労働災害0件を目標に活動します。



アイカグループ安全衛生大会（2007年1月17日開催）



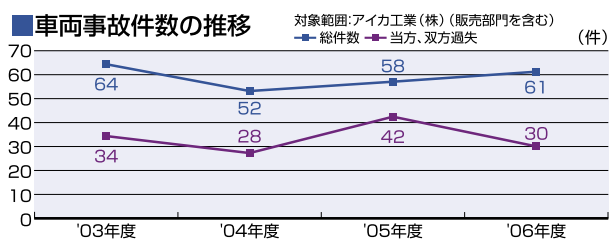
■ アイカ工業（対象範囲：本社・本社工場、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場）
■ アイカグループ（対象範囲：上記5サイトにアイカインテリア工業（株）、アイカハリマ工業（株）、アイカ電子（株）、ガンツ化成（株）を加えたもの）
2006年版において2005年度アイカ工業の度数率、強度率に誤りがありましたので訂正してあります。

交通災害防止

2006年度当社の車両事故発生件数は、軽微なものも含め61件（当方過失28件、双方過失2件、相手方過失31件）であり、2005年度と比較しほぼ横ばいで推移しています。なお、当方および双方過失の合計件数は30件であり、2005年度と比較し29%減少しています。

無事故徹底対策として、交通KYTの実施、交通安全ニュースの発行、交通安全ビデオの上映、社内運転免許制度の

実施等の交通安全意識を高める活動を継続して行っています。



労働衛生

作業環境の改善

有機溶剤、特定化学物質、鉱物性粉じんを使用している屋内作業場では作業環境測定を年2回実施しています。大部分の作業場は第1管理区分と評価されていますが、一部の第2管理区分と評価された作業場については局所排気装置の改善等の対策強化を講じています。また有機溶剤、鉱物性粉じん等による暴露が懸念される作業では防毒、防塵マスクの着用を徹底しています。

■ 作業環境測定結果（2006年度）

	該当作業場数(延々)	第1管理区分	第2管理区分	第3管理区分
本社工場	5	3	2	0
甚目寺工場	25	22	3	0
福島工場	20	20	0	0
広島工場	8	8	0	0
茨城工場	4	4	0	0
国内関係会社4社合計*	16	11	5	0

第1管理区分：作業環境管理が適切であると判断される状態
第2管理区分：作業環境管理に改善の余地があると判断される状態
第3管理区分：作業環境管理が適切でない判断される状態
*アイカインテリア工業（株）、アイカハリマ工業（株）、アイカ電子（株）、ガンツ化成（株）

メンタルヘルス

厳しい市場競争の激化や急速な変化を伴う経済環境の下、労働者の受けるストレスはますます拡大する傾向にあります。このような中で、長期間にわたる疲労の蓄積による心や身体の健康障害等に対する対策の充実強化が課題となっています。

当社もこのメンタルヘルスの対策強化に努めており、

- ①心・身体の健康相談カードの作成、配布
- ②社内イントラネットによる心・身体の健康相談窓口の周知等を実施しています。



心・身体の健康相談カード

受動喫煙防止対策

2003年5月1日から施行された健康増進法において、事務所その他多数のものが利用する施設を管理する者に対し、受動喫煙防止対策を講ずることが努力義務化され

ました。受動喫煙を防止するため、2005年度から喫煙室を設置し分煙を徹底しています。

雇用

品質、環境、労働安全衛生関係資格取得者

資格免許名	資格取得者数	フォークリフト運転技能講習修了者	資格取得者数	フォークリフト運転技能講習修了者	資格取得者数
環境計量士	2	高圧ガス製造保安責任者	12	アーク溶接作業主任者	18
公害防止管理者(水質)	19	電気主任技術者(第3種)	1	クレーン運転作業主任者	28
公害防止管理者(大気)	9	電気工事士	12	玉掛技能者	65
公害防止管理者(騒音)	5	ボイラー技士(1級)	7	木材加工用機械作業主任者	17
公害防止管理者(振動)	2	ボイラー技士(2級)	14	フォークリフト運転技能講習修了者	273
環境マネジメントシステム審査員	1	ボイラー整備士	2	X線作業主任者	1
毒物劇物取扱責任者	3	作業環境測定士(1種)	3	防火管理者	7
産業廃棄物管理責任者	5	衛生管理者	16	危険物取扱者(甲乙丙)	263
特別管理産業廃棄物管理責任者	1	乾燥設備作業主任者	13	消防設備士	11
エネルギー管理士(電気)	4	有機溶剤作業主任者	69	消防設備点検資格者	3
エネルギー管理士(熱)	4	特定化学物質作業主任者	39	品質管理推進責任者	10
エネルギー管理員(電気)	2	石綿作業主任者	1	計	945
エネルギー管理員(熱)	2	はい作業主任者	1		

再雇用制度

65歳までの継続的な雇用機会の提供を義務付ける改正高齢法*が平成18年4月1日から施行されました。当社はこれに先駆け、子会社を通じて再雇用制度を実施してきました。

2006年4月に改正高齢法が施行された機会を捉え、少子・高齢化の進行を背景にした長期雇用への社会的要請の高まりや、厚生年金をはじめとした社会保障制度の不透明な動向、厳しさが続く雇用情勢、社員の高い勤労意欲

などを総合的に検討し、60歳代前半層の方々に、意欲と能力に応じて可能な限り現役で活躍していただくことのできる再雇用制度を新たに発足させました。

この再雇用制度では、契約は1年単位で行い、本人が希望するとともに当社が働いて頂きたい場合は65才の誕生日まで継続して雇用する制度となっています。

再雇用制度の新規雇用者数推移

'01年度	'02年度	'03年度	'04年度	'05年度	'06年度
14名	20名	9名	9名	10名	13名

*改正高齢法:改正高齢者雇用安定法のこと。2006年4月1日から、高齢者について少なくとも年金支給開始年齢(男性の年金(定額部分)の支給開始年齢に合わせ男女同一の年齢)までの高齢者雇用確保措置の導入が各企業に義務づけられた。

障害者雇用

2007年4月現在、当社の障害者雇用率は1.2%(法定雇用率は1.8%)です。このため、社内に障害者の雇用拡大を目指したプロジェクトを設置し、就業可能な業務の洗

い出しや就業の定着等を行っています。そして、2007年度中に法定雇用率を満足するように障害者就職面接会への参加等の施策を行っていきます。

アイカグループは共生の理念のもと、絶えざる革新により新しい価値を創造し、社会に貢献して「真にお客様に選ばれる企業集団—グッドカンパニー—」を目指しています。

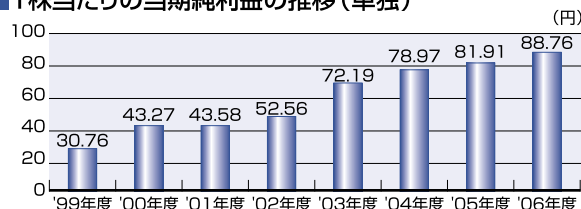
また、グループ全体の企業価値の増大が株主の利益にもつながると認識し、経営体質の継続的な強化のため『スピード・効率・変革』をスローガンに活動をしています。

利益分配に関する基本方針

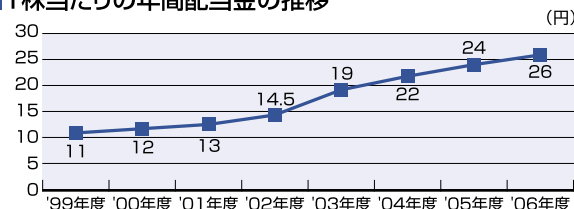
利益分配については、安定的な配当の維持および適正な利益還元を基本方針とし、業績に連動した配当政策を進めていく考えです。2006年度の配当金については

26円となり、2005年度の24円から2円増配となるとともに7期連続の増配となります。

■ 1株当たりの当期純利益の推移 (単独)



■ 1株当たりの年間配当金の推移



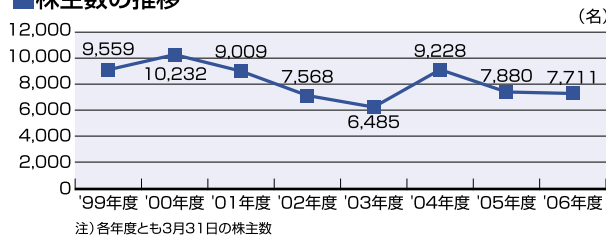
株式売買単位の引き下げ

当社は個人投資家の参加しやすい環境をつくることによって、当社の株式の流動性を高めるため、2004年8月2日より1単元の株式数を1,000株から100株に変更し、株式市場における投資家層の一層の拡大を促進しています。

IR活動

2006年度は下記のIR展示会に出展しました。当社のブースではパネル、製品サンプルを展示し、来場された一般投資家、アナリストに対し、当社の商品が身近なところでさまざまに使用されていることや環境配慮型商品の開発に注力していることを説明しました。

■ 株主数の推移



東海三県ノムラ
資産管理フェア2006
開催日:2006年12月22日、23日
会場:名古屋国際会議場
出展企業数:77社
来場者数:23,284名



議決権行使の電子化

より多くの株主に円滑に議決権を行使していただくため、2005年6月から従来の郵送に加え、インターネットによる方式を採用し、利便性の向上を図っています。

情報開示

当社のホームページに参考情報を掲載しています。

IR・財務情報 <http://www.aica.co.jp/ir/index.html>

お客様センターの対応

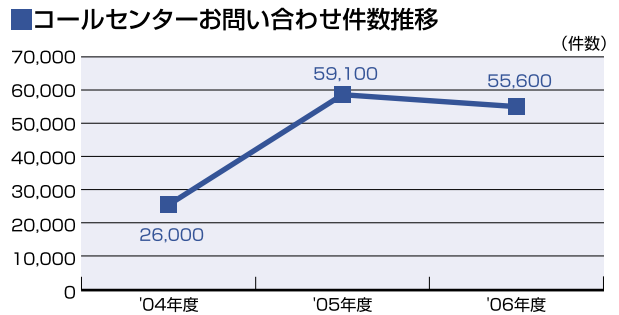
幅広いお客様からのご要望にお答えできるように、カタログの発送業務を主に行ってきたカタログセンターを発展させ、2004年4月に従来業務も含めて新たにコールセンターとして発足しました。

コールセンターには、豊富な経験と幅広い知識を備えたベテラン係員を配置し、技術的、専門的な問い合わせにも「懇切・丁寧・迅速」をモットーに対応し、お客様満足の上の努めています。また、ユーザーの施工現場からの緊急の問い合わせも多くあり、お待たせすることのないように即答できる体制を整えています。

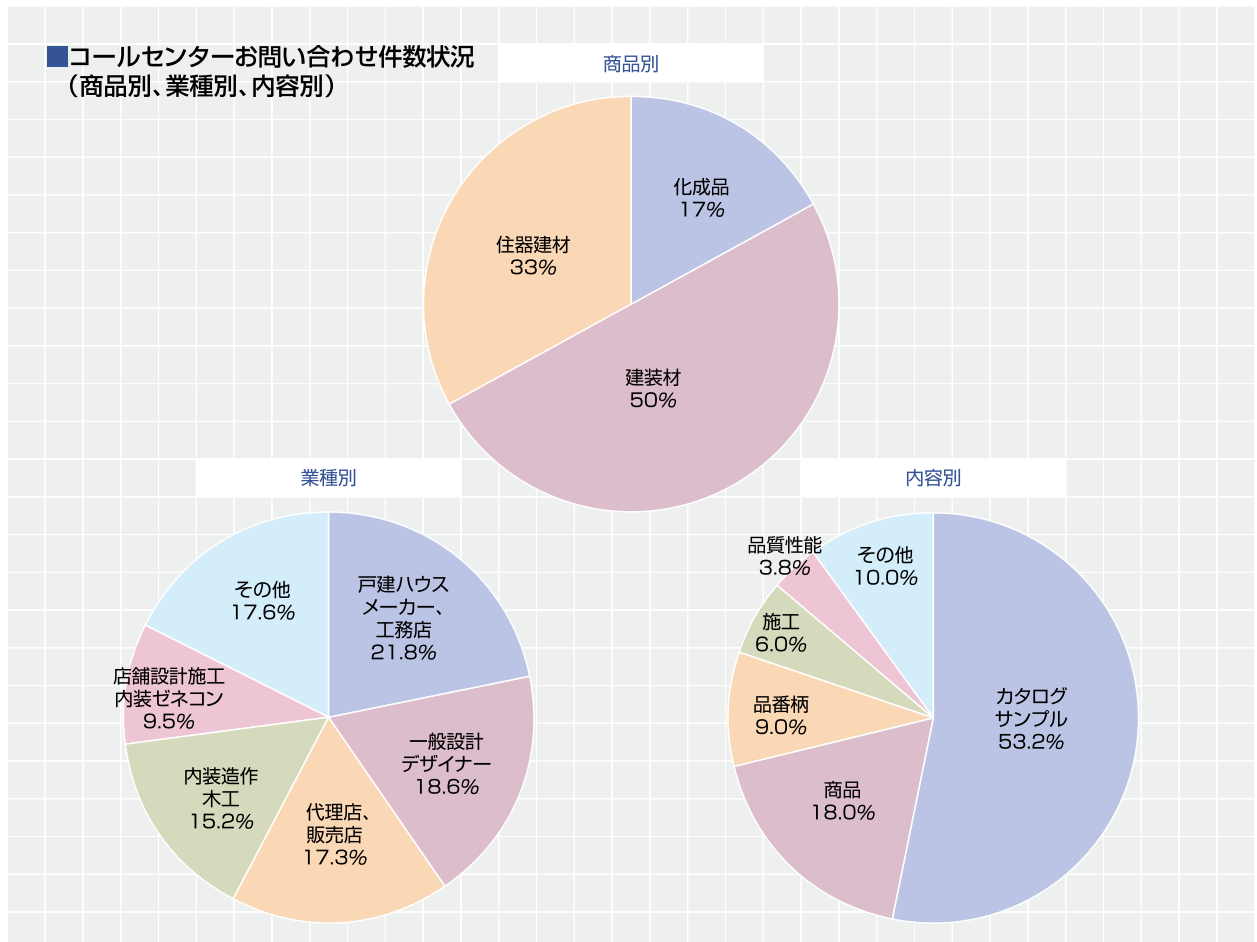
2006年度は約55,600件の問い合わせがありました。最近ではアスベストやVOC関連、廃液・残材の処理方法等のお問い合わせもあり、コンプライアンスに基づく適切な案内をすることにより、環境保全の一翼も担っています。また、お問い合わせいただいたご意見、ご要望は社内イントラネットで公開し、お客様満足を高めていくために商品開発・販売・サービス向上に活かしています。



コールセンター



■コールセンターお問い合わせ件数状況 (商品別、業種別、内容別)



アイカ現代建築セミナー

1983年から毎年、各地で内外の著名な建築家を講師に迎え、建築家、学生および一般の方を対象にアイカ現代建築セミナーを開催しています。2006年度はフランスの建築家ジャン・ヌーヴェルを講師に迎えました。バルセロナのアグバー・タワー、ミネアポリスのガスリー劇場、パリのケ・ブランリー美術館等の最新作品の紹介を通じ、氏の作品に対する考え方が述べられました。なお、2007年度は7月に下記の通り開催予定です。



ジャン・ヌーベル氏の講演

東京会場内風景

開催日	講師・演題	開催地・聴講者数
第55回(2006年6月28、30日)	ジャン・ヌーヴェル「近作を語る」	東京 日本青年館大ホール/1,166名 大阪 NHK大阪ホール/1,283名
第56回(2007年7月10、12日)	ラファエル・モネオ+榎文彦 「デザインプロセスについて」	東京 日本青年館大ホール/(2007年7月10日) 大阪 NHK大阪ホール/(2007年7月12日)

水辺クリーンアップ

「沼田川クリーンアップ&いかだ下り」(本郷ライオンズクラブ主催)が2006年8月20日に、広島県三原市本郷町で行われました。当社の広島工場を含む地元企業や町内会等の15チーム約140人が手作りのいかだにごみを集めながら川を下りました。2日前の雨で川は増水していましたが、救命胴衣をつけた参加者は廃プラスチック、廃タイヤ、空き缶を拾い上げながら、約2kmを清掃しました。

いかだのデザインと集めたごみの量を競うコンテストも実施されました。

また、沼田川沿いの国道2号線の道路清掃を行う「沼田川クリーンキャンペーン」が三原法人会、公衆衛生推進協議会共催で毎年、三原市内の各地域ごとに開催されています。広島工場の在る本郷町では2006年6月11日に開催され、近隣事業場、町内会から250名が参加し道路脇の空き缶等のごみ拾いを行いました。広島工場からは6名が参加しました。



「沼田川クリーンアップ&いかだ下り」広島工場チーム

献血

本社・本社工場、甚目寺工場では約25年前から毎年1回献血に協力しています。2006年度は2007年1月12日

に本社・本社工場、甚目寺工場で実施し、35名の従業員が協力しました。

工場周辺清掃

地域社会への奉仕活動の一環として、アイカグループでは(本社・本社工場、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場および関係会社)では工場周辺の清掃活動を毎月定期的実施しています。

当社では、良き企業市民として気軽に参加し地域に貢献できる活動としてこの地域清掃活動にこれからも積極的に取り組んでいきます。



アイカハリマ工業(株)での工場周辺清掃

	2006年度実施回数
本社・本社工場	11回
甚目寺工場	12回
福島工場	12回
広島工場	13回
茨城工場	12回
アイカインテリア工業(株)	12回
アイカハリマ工業(株)	毎週月曜日の朝
アイカ電子工業(株)	12回
ガンツ化成(株)	5回

森林ボランティア活動

中部森林管理局が主幹で運営する「森林ボランティア活動」が2007年5月12、26日に赤沢自然休養林（長野県木曾郡上松町）で実施されました。当社社員も参加（12日は2名、26日は3名）しました。この活動は、事前に名古屋シティ・フォレスター隊員として登録したメンバーが自主的に参加するものです。

年間10万人の観光客が訪れる赤沢自然休養林では、人が歩くことにより歩道の根が露出し木曾檜が衰弱しています。今回の活動は、その根を保護する目的で、歩道に針葉樹のチップを敷き詰めたり、その上に檜のバーク（樹皮）を被せる作業を行いました。参加者からは「環境保護に貢献しながら森林浴もできて、心身共にリフレッシュできました」との感想が寄せられ好評でした。



針葉樹チップの運搬作業



歩道への針葉樹チップの敷き詰め作業

アイカショップデザインコンテスト

当社の商品（メラミン化粧板、ポリエステル化粧合板、ポストフォームカウンター、ジョリパット等）は意匠性、デザイン性に優れているため、店舗の設計・施工に使用されています。今回、当社商品を使用した店舗作品を募集しました。対象は2005年10月から2006年9月末までの期

間に日本国内で竣工した店舗作品です。

その結果、178点の応募があり、審査委員長に内田繁氏（内田デザイン研究所代表）、審査委員に笈川誠氏（「月刊 商店建築」編集長）をお招きし、野田近（当社専務取締役）とともに、最優秀賞1点、優秀賞3点、入選5点を選出しました。

■審査結果

	店舗作品	受賞者
最優秀賞	dcb	勝野明美、ヤギタカシ／love the life
優秀賞	seeds hair	峯田建／スタジオ・アーキファーム一級建築士事務所
	つつじ薬局加古川東 山手歯科クリニック	庄司圭介／株式会社庄司圭介アトリエ一級建築士事務所 熊沢信生、岩橋翼／atelier Kuu
入選	em'Z Curatif	竹内伸也／タカラスペースデザイン株式会社
	銀座ココリコ美容外科	古川明久／Space Cruise一級建築士事務所
	watts	松浦竜太郎、甲斐礼香／株式会社乃村工藝社
	Ladies shaving salon Fini 焼肉茶房 傳々 アーバンドックららぽーと豊洲店	森田まもる／株式会社フリーゾーン 神谷利徳、大瀧綾／株式会社神谷デザイン事務所



最優秀賞 dcb (写真撮影:佐藤振一)



優秀賞 seeds hair



優秀賞 つつじ薬局加古川東

環境会計には2つの目的があると考えています。一つの目的は、社内に対して環境保全活動に費やしたコストや環境対策の効果を定量的に把握し、最小のコストで最大の効果を上げるための管理ツールとして活用することです。

もう一つの目的としては、社外に対してアイカ工業の環境への取り組みを積極的に公表・開示することで、「環境

に優しい企業」として社会から信頼される企業になるためのコミュニケーションツールとして活用していくことです。

アイカ工業では上記考え方に基づき環境省から1999年3月において「環境保全コストの把握及び公表に関するガイドライン」が公表されたのを契機に、環境会計を1999年度下半期分より公表しています。

■環境保全コスト

金額単位:百万円

分類	主な取り組みの内容	投資額			費用額		
		前期	当期	対前期	前期	当期	対前期
(1) 生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト(事業エリア内コスト)		107	195	183%	568	562	99%
内訳	①公害防止コスト	28	161	575%	151	173	114%
	②地球環境保全コスト	46	26	56%	64	57	89%
	③資源循環コスト	32	8	25%	353	331	94%
(2) 生産・サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト(上・下流コスト)	グリーン購入推進 包装材の生分解性材料化	0	0	-	42	54	129%
(3) 管理活動における環境保全コスト(管理活動コスト)	社会環境報告書の発行 製品の安全性に関する資料作成 エコプロダクツ2006への出展 日経エコロジーへの環境広告掲載 マスコミへの情報開示	3	4	144%	147	155	106%
(4) 研究開発活動における環境保全コスト(研究開発コスト)	環境に配慮した原材料を用いた不燃化粧板の開発 水性、無溶剤型接着剤の開発推進	55	7	13%	377	312	83%
(5) 社会活動における環境保全コスト(社会活動コスト)	工場所在地の役場への環境報告書の提出	0	0	-	1	2	143%
(6) 環境損傷に対応するコスト(環境損傷コスト)	汚染負荷量賦課金の申告と納付	0	0	-	2	2	125%
(7) その他のコスト		0	0	-	1	1	111%
環境保全コスト合計		165	206	125%	1,137	1,087	96%

■環境保全効果

効果の内容	環境負荷	前期	当期	対前期
(1) 事業エリア内で生じる環境保全効果 (事業エリア内効果)	廃棄物発生量	11,524t	11,134t	390t減少
	廃棄物埋立処分量	140t	280t	140t増加
	温室効果ガス排出量	34,409t-CO ₂	33,463t-CO ₂	946t-CO ₂ 減少
	環境汚染物質の排出・移動量	210t	252t	42t増加
(2) 上・下流で生じる環境保全効果 (上・下流効果)	グリーン購入率(原材料)	92.2%	90.1%	2.1%減少
	(照明器具)	100%	100%	-
	(蛍光管)	100%	100%	-
	(印刷物(カタログ))	98.0%	100%	2.0%増加
(3) その他の環境保全効果	モーダルシフトによるCO ₂ 排出削減量	2,678t-CO ₂	3,161t-CO ₂	483t-CO ₂ 増加

■環境保全対策に伴う経済効果

金額単位:百万円

効果の内容	金額		
	前期	当期	対前期
熱回収によるエネルギー削減効果	88	124	141%
リサイクルによる効果	23	10	43%
物流効率化による効果	61	70	115%
環境配慮型商品による効果額	8,746	8,895	102%
経済効果合計	8,918	9,099	102%

■集計上の基本的な考え方

- 対象期間……………2006年4月1日~2007年3月31日
- 集計対象範囲……………アイカ工業に以下の関係会社を含め集計しました。
ガンツ化成株式会社、アイカハリマ工業株式会社、アイカインテリア工業株式会社
アイカ電子株式会社、株式会社アイホー
- 環境保全コストの算定基準
設備投資……………年度内の環境保全に関わる設備投資額を集計。
費用……………翌年度にまたがる場合は当期分のみ金額を集計しております。
減価償却費……………部門毎に環境保全活動の時間あたりの年間平均金額を乗じて計算しています。
……………1997年4月1日以降に取得した環境保全活動に関わる設備を対象としています。
……………償却費の計算は財務会計の減価償却の方法と同一です。
……………その他費用……………環境省のガイドライン2005年度版を参考に集計しています。

環境目標と推進状況

対象範囲:単独 アイカ工業(株)の当社・本社工場(アイホー含む)、基目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場
 連結 上記5サイトにアイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)を加えたもの
 * 原材料のグリーン購入、工場周辺の清掃活動は単独にアイカ電子(株)を加えたもの
 ** 福島工場を除いたもの

	目標項目	対象	2005年度実績	2006年度目標
地球温暖化防止	温室効果ガス排出量の削減	単独	19,452t-CO ₂	19,130t-CO ₂ 以下
		連結	34,409t-CO ₂	33,687t-CO ₂ 以下
	モーダルシフトによるCO ₂ 排出量削減	—	2,678t-CO ₂	2,800t-CO ₂ 以上
産業廃棄物の削減	産業廃棄物排出量の削減	単独	3,212t	3,834t以下
		連結	9,013t	9,334t以下
	埋立処分率の低減	単独	2.2% (1.9%**)	3.00%以下
		連結	1.2% (1.0%**)	1.37%以下
環境配慮型商品	環境配慮型新商品の開発・販売	—	売上比率:37.1%	売上比率:30%以上
	環境配慮型商品の拡販	—	売上比率:80.5%	売上比率:82%以上
グリーン購入	原材料のグリーン購入	*	グリーン購入率:92.2%	グリーン購入率:90%以上
地域社会への貢献	工場周辺の清掃活動	*	延べ72回	延べ72回以上
マネジメントシステムの構築・強化	マネジメントシステムの統合	連結	海外関係会社3社で取得	グループ品質マネジメントシステムの統合
情報開示	社会環境報告書の発行	—	年1回発行	年1回発行
	環境会計の実施	連結	年1回公表	年1回公表



その技術を、地球に還したい。

2006年度実績	評価	主な活動状況	2007年度目標	2009年度目標	掲載頁
18,430t-CO ₂	○	ESCO事業の展開	18,200t-CO ₂ 以下	17,800t-CO ₂ 以下	24
33,463t-CO ₂	○	乾燥炉設定温度の変更等	33,041t-CO ₂ 以下	34,635t-CO ₂ 以下	
3,161t-CO ₂	○	JRコンテナ、船舶輸送の拡大	3,310t-CO ₂ 以上	3,400t-CO ₂ 以上	26
3,517t	○	工程内不良削減による 廃棄物の削減	3,500t以下	3,000t以下	28
8,856t	○	工程内不良削減による 廃棄物の削減	8,942t以下	8,991t以下	
4.8% (2.7%**)	×	リサイクルの推進	1.00%以下	0.97%以下	28
2.5% (1.5%**)	×	リサイクルの推進	0.51%以下	0.43%以下	
売上比率:36.9%	○	VOCを含まない商品の開発	売上比率:37%以上	売上比率:39%以上	32
売上比率:84.2%	○	改正建築基準法対応商品の拡販	売上比率:86%以上	売上比率:88%以上	
グリーン購入率:90.1%	○	原材料のグリーン購入の再調査	グリーン購入率: 90%以上の維持	グリーン購入率: 90%以上の維持	31
延べ72回	○	工場周辺の清掃活動	各サイト1回以上/月	各サイト1回以上/月	18
グループ品質マネジメント システムの統合	○	関係会社に対する統合の援助	環境、労安マネジメント システムの統合	各マネジメント活動の レベルアップ	9
年1回発行	○	より正確性、網羅性を 重視した内容 第三者意見の掲載	年1回発行	年1回発行	36
年1回公表	○		年1回公表	年1回公表	20

2006年度物質収支

対象範囲: 本社・本社工場、碓目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場、
アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)、(株)アイホー



*COD: Chemical Oxygen Demand の略。
湖沼、海域の有機汚濁を測る指標。

温室効果ガスの排出削減(省エネルギー)

対象範囲: 単独 本社・本社工場(アイホー含む)、碓目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場
 連結 上記5サイトにアイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)を加えたもの

	2006年度目標	2006年度実績
温室効果ガス排出量(単独)	19,130t-CO ₂ 以下	18,430t-CO ₂
温室効果ガス排出量(連結)	33,687t-CO ₂ 以下	33,463t-CO ₂

地球環境を保全する上で現在の最重要課題は地球温暖化防止と言われています。アイカ工業では2002年度から本格的にエネルギー使用に伴うCO₂排出量の削減に着手しました。

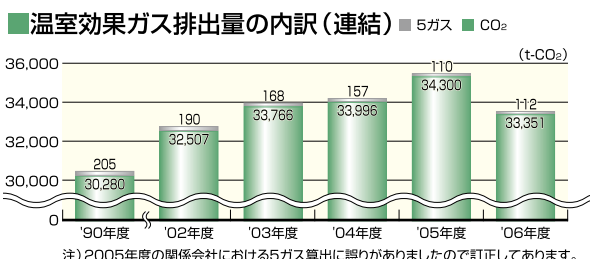
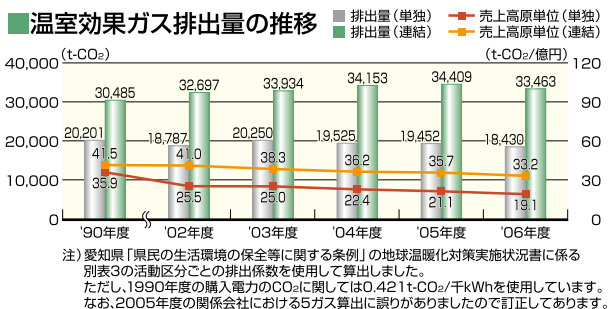
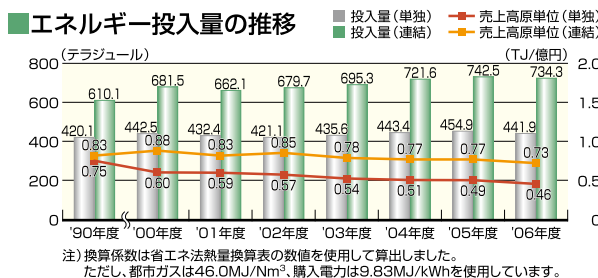
2006年度はその活動を国内アイカグループに拡大し、エネルギー使用等の生産活動に伴う温室効果ガス(CO₂+5ガス*)排出量削減をアイカグループQEO会議のメインテーマに取り上げて活動を行いました。特にその排出量が多く、削減が困難と考えられる本社・本社工場や碓目寺工場ではミニプロジェクトを結成し積極的に削減活動を行いました。

その結果、2006年度のエネルギー投入量は右図のように単独で441.9TJ**、連結で734.3TJ**であり、ともに2005年度実績に比べ減少し、近年の上昇傾向に歯止めをかけました。

一方、エネルギー使用等に伴う温室効果ガスについては、単独で18,430t-CO₂、連結で33,463t-CO₂となり、ともに2005年度実績に比べて削減しました。

* 5ガス: CO₂以外の温室効果ガスすなわちメタン、一酸化二窒素、ハイドロフルオロカーボン、パーフルオロカーボン、六ふっ化硫黄のこと。

**テラジュール: エネルギー量の単位であり、1兆ジュールのこと。
 なお1J(ジュール)は日常的なエネルギー量としては極めて小さい量であることから、一般的にはMJ(メガジュール)、GJ(ギガジュール)、TJ(テラジュール)がエネルギー使用の単位として用いられる。



2006年度の主な取り組み

1 本社・本社工場へのESCO事業*の導入

- ①コンプレッサーの制御方式をスクリュー式からインバーター式へ変更
- ②工場内照明を水銀灯から蛍光灯(高効率照明器具)へ変更
- ③排ガス処理装置のファン制御方式のインバーター化
- ④メラミン化粧板のゴミのエアークリーンの吹き出し方式を穴からノズルへ変更

これらの設備改善を2005年度内に終了しました。これにより、2006年度は140t-CO₂を削減しました。

*Energy Service Companyの略で、省エネルギーを民間の企業活動として行い、顧客にエネルギーサービスを包括的に提供する事業



地球温暖化防止

2 碓目寺工場での取り組み

- ①生産効率向上(一部工程での夜勤の廃止)によるエネルギーの削減
- ②工場内照明設備の改善(水銀灯安定器に節電器(20%省エネ効果)を取り付け)
- ③空圧設備の改善(コンプレッサーの更新、エア漏れの改修)
- ④蒸気、原材料等の保温改修、見直し

これらの改善の結果、2006年度は185t-CO₂を削減しました。

4 アイカハリマ工業(株)での取り組み

- ①小型パッケージボイラー導入による熱利用の効率化
- ②乾燥機、熱圧プレス機のドレン水(排熱水)の回収・再利用を実施

2006年度は2005年度に比べ生産高は8.2%増加しましたが63t-CO₂(1.0%)を削減しました。

3 アイカインテリア工業(株)での取り組み

- ①乾燥機設定温度の変更
- ②コンプレッサーの圧力バランス設定による運転時間の短縮
- ③工場内照明を水銀灯から蛍光灯への変更
- ④エア配管の経路変更によるロス削減等を実施

これにより2006年度は2005年度実績に比較し、生産高は4%増加しましたが114t-CO₂(14%)を削減し大きな成果が出ました。

5 アイカ電子(株)での取り組み

現像ラインの液冷却設備について、余剰の空調用冷水を利用する方式に変更

55t-CO₂の削減効果を得ました。

2007年度の取り組み

2007年度は、2006年度と同様にQEOプロジェクトを中心に国内関係会社4社も含めた活動を推進し、一層の温室効果ガス排出量の削減に努めます。温室効果ガス(CO₂+5ガス)排出量の目標は単独で18,200t-CO₂以下(1990年度比9.9%減)、連結で33,041t-CO₂以下(1990年度比8.4%増)です。実施を予定している対策は下記の通りです。

- ①本社工場:
ESCO事業の熱エネルギー関係施設への展開(約163t-CO₂の削減予定)
- ②碓目寺工場:
高効率照明器具、インバーター制御コンプレッサーの導入およびボイラー蒸気の送気システムの改善による蒸気ロスの削減(約120t-CO₂の削減予定)
- ③アイカインテリア工業(株):ポストフォーム成型用ヒーターの設定温度変更、デマンドコントロール活用による節電、大容量モーターのインバーター化
- ④アイカハリマ工業(株):乾燥炉の保温強化、コンプレッサーの稼働時間短縮等

グリーン物流*

*グリーン物流:モーダルシフト等によりCO₂排出量を減少させるなど環境負荷を低減させる物流のこと

	2006年度目標	2006年度実績
モーダルシフト*によるCO ₂ 排出削減量	2,800t-CO ₂ 以上	3,161t-CO ₂
運送費用削減額	6,300万円以上	6,964万円
定期便トラック積載率	86%以上	86.0%

*モーダルシフト:地球温暖化防止のため、製品や原材料の輸送をトラックから鉄道や船舶に代えること。(1tの貨物を1km運ぶ時のCO₂排出量は、鉄道はトラックの1/8、船舶はトラックの1/4)

1 改正省エネルギー法への対応

対象範囲:アイカ工業(株)、アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、アイカエレテック(株)、(株)アイホー

2007年4月25日に、当社は「エネルギーの使用の合理化に関する法律(改正省エネルギー法)」の定めるところにより、2006年度の「貨物の輸送量届出書」を中部経済産業局に提出しました。この法律は、一定規模以上の輸送を行う荷主(年間3,000万トンキロ*以上の貨物輸送量がある会社)を特定荷主と定め、年1回定期的に

エネルギー消費状況と省エネルギー計画を国へ報告するように義務づけたものです。2006年度の当社の輸送トンキロは9,867万トンキロでした。

今後の対応として、2007年9月30日までに年1%以上の省エネルギー計画を策定し、中部経済産業局へ提出します。

*トンキロ:貨物ごとの重量(トン)と輸送距離(km)を乗じた値を合計したもの

2 モーダルシフトへの取り組み

対象範囲: JRコンテナの活用・本社工場、基目寺工場、広島工場
船舶の活用・本社工場、基目寺工場

各輸送手段の出荷重量とCO₂削減量*の推移

取り組みの内容	輸送重量			CO ₂ 削減量		
	2005年度	2006年度	増減	2005年度	2006年度	増減
JRコンテナの活用	4,226t	6,443t	51.0%増	1,147t	1,524t	32.9%増
船舶の活用	3,379t	3,795t	12.3%増	1,351t	1,537t	13.8%増
輸入コンテナ荷揚げ港の分散	785t	426t	45.7%減	180t	100t	44.4%減
合計	8,430t	10,664t	26.5%増	2,678t	3,161t	18.0%増

*CO₂削減量: (社)全国通運連盟が2002年10月に発行したパンフレットに記載された貨物輸送機関の二酸化炭素排出原単位の数値を基に算出しております。

当社は、物流における環境負荷を低減するために、2000年度から製品や原料の輸送手段をトラックから鉄道や船舶に変更するモーダルシフトを行っています。

2006年度の当社におけるJRコンテナの利用は6,443tで前年度より51.0%と大幅に増加しています。これは目的地ごとにJRコンテナ使用の目標値を設定し、積極的に利用促進を図ったためです。

また、北海道向け製品の輸送には主に船舶を利用していますが、2006年度は3,795tの出荷を行い、前年度より12.3%の増加となりました。

一方、アイカインドネシア社等からの輸入不燃化粧材の荷揚げ港分散については、当社の事情により2005年11月より東京港での荷揚げを中断したため、426tの利用にとどまり前年度より44.4%の減少となりました。

これらの環境保全対策の結果、2006年度はモーダルシフト輸送重量で10,664t(2005年度比26.5%増加)、

CO₂排出削減量で3,161t(2005年度比18.0%増加)といずれも2005年度を上回る成果をあげました。

2007年度の目標として、モーダルシフト輸送重量11,020t、CO₂排出削減量3,310tを設定しました。この目標達成に向けて一層の創意工夫を図っていきます。



JRコンテナへの積み込み(基目寺工場)

3 定期便トラックの積載効率の維持

対象範囲: 本社工場、基目寺工場、アイカインドネシア工業(株)

定期便の積載率を向上させることで効率的な輸送を行い、使用トラック台数の削減、CO₂排出量削減を図るべく積載率の目標を86%と定めて活動しています。(過積載の防止を考慮すると積載率86%が最適の目標数値と考えています)。2006年度は、輸送重量46,809t、積載率86.0%と目標値を達成することができました。今後とも積載率86%を目標に維持管理していきます。具体的方策としては、規制緩和によって増加している13.5t積みトラックを積極的に活用することで、1運行あたりの積載重量を増やし、より効率的な配送を目指します。

また、当社では過積載による事故を防止するため、出発便ごとに積載重量チェックをして安全運行の向上に努めています。

4 アイドリングストップ運動

当社は構内でのアイドリングストップ運動を行っています。これを徹底するために、トラックドライバーの休憩室を整備し、運転室で待機しなくてもよい環境の整備や、積込時間の短縮による構内滞在時間の短縮すること等の改善策を講じています。

5 パレット回収の効率化

当社は接着剤、メラミン化粧板などは木製パレットに載せて出荷をしています。この回収効率を向上させることで、新規木製パレットの購入金額を抑え、貴重な木材資源の浪費を防ぐことができます。2006年度の回収効率は87.1%でした。2007年度は90%を目標に回収の効率化を図っていきます。

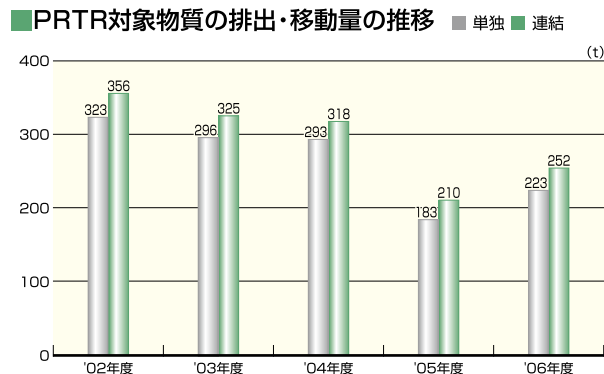
環境負荷の低減

対象範囲: 単独 本社・本社工場(アイホー含む)、碓目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場
 連結 上記5サイトにアイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)を加えたもの

化学物質の管理

2001年4月に施行されたPRTR法(特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律)により、化学物質の排出量、移動量の把握・届出義務が生じました。

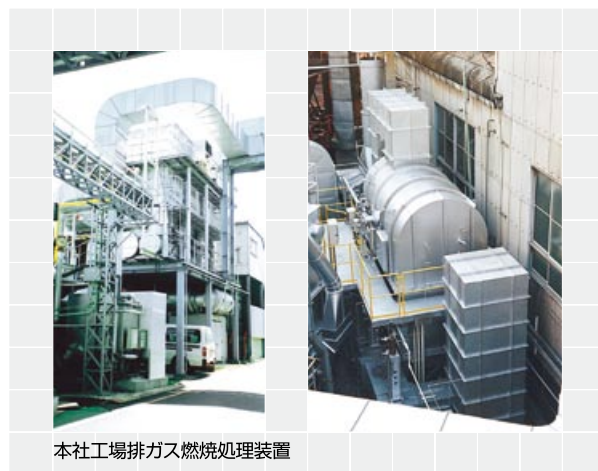
排出・移動量の推移は右図の通りであり、PRTR非対象物質への代替や排ガス燃焼装置の設置を進めた結果、2006年度の対象物質は2002年度と比較し約100t(単独31%、連結29%)削減しています。



VOC排出量の削減

浮遊粒子状物質(SPM)および光化学オキシダントによる大気汚染の防止を図るため、これらの原因物質の一つである揮発性有機化合物(VOC)の排出を抑制するため、大気汚染防止法が2004年5月に改正され2006年4月から全面施行されました。

当社では生産工程から大気へのVOCの排出量の削減を以前から最優先課題としてとらえ活動をしてきました。特にVOC排出量の多い本社工場では建装材生産用の乾燥機に排ガス燃焼処理装置を4基設置し、VOCの排出量削減に努めています。また、アイカハリマ工業(株)加西工場でもこの装置を新たに2基設置しました(38ページ参照)。これらの装置では燃焼によって発生した熱をエネルギーとして回収し生産に再利用しており省エネルギーにも役立っています。



紙類のリサイクル

当社は事務所でコピー用紙のみならず、メラミン化粧板製造でも大量の紙を消費しています。このため、1998年、EMSプロジェクトの発足と同時に紙類の回収を行い、再資源化に取り組んできました。2006年度は

本社・本社工場、碓目寺工場、名古屋支店で293tの紙類を回収しリサイクルをしました。これは、森林伐採抑制量*としては5,870本に該当します。

*紙類50kgは直径14cm、高さ8mの木に相当するものとして算出してあります。

産業廃棄物の削減・リサイクル

	2006年度目標	2006年度実績
産業廃棄物排出量(単独)	3,834t以下	3,517t
産業廃棄物排出量(連結)	9,334t以下	8,856t

2006年度はQEOプロジェクト等を通じ、工程内不良率の削減や有価物化への転換等の活動を行いました。その結果、産業廃棄物排出量の削減に関しては、目標を達成しました。碓目寺工場の生産工程で発生する凝縮水を再使用し、排出量を削減したことが主な要因です。また、産業廃棄物発生量についても前年度とほぼ同程度で推移しました。2007年度は産業廃棄物排出量について、

3,500t以下(単独)、8,942t以下(連結)を目標に活動します。

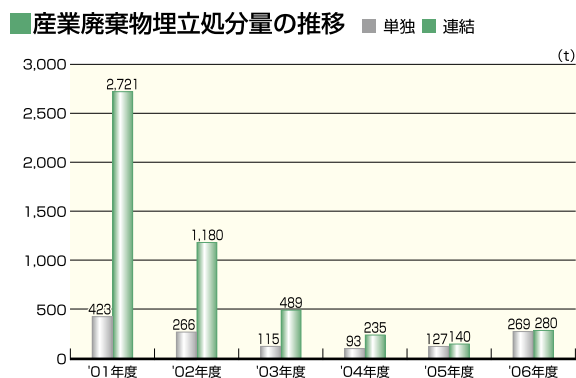
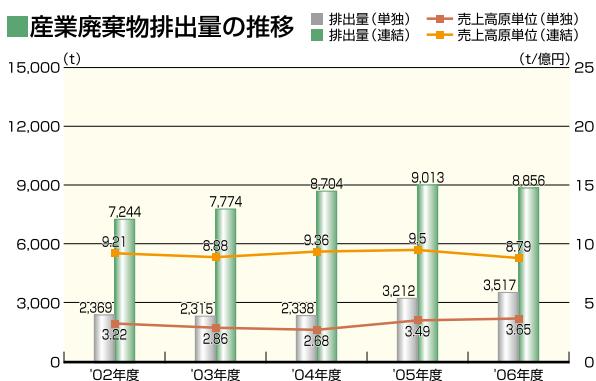
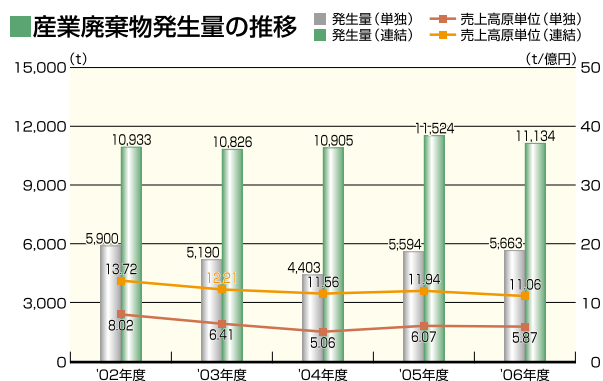
一方、産業廃棄物のリサイクル率向上のため2006年度は下記の方策を実施しました。

その結果、2006年度の産業廃棄物のリサイクル率は95.2%(単独)、96.3%(連結)でした。

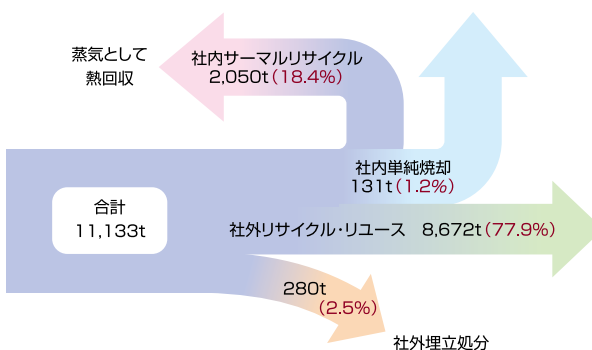
- ① 本社工場から排出されるメラミン化粧板端材、セラール端材のRPF*へのリサイクル(2006年度実績は829t)
- ② 本社工場から排出されるポリプロピレンフィルムの樹脂ペレットへのリサイクル(2006年度実績は96t)
- ③ 本社工場から排出されるメラミン化粧板端材の成型品へのリサイクル(2006年度実績は233t)

*RPF:Refuse Paper & Plastic Fuelの略、紙・廃プラスチック固形化燃料のこと

- ④ 本社工場から排出される紙管のリユース(2006年度実績は20t)
- ⑤ 碓目寺工場から排出される使用済みポリ袋のサーマルリサイクル(2006年度実績は154t)
- ⑥ アイカハリマ工業(株)から排出されるセラール端材のセメント原料へのリサイクル(2006年度実績は1,628t)



2006年度産業廃棄物処理状況(連結)



環境負荷の低減

水使用の削減

本社工場では、1979年に300t水槽を設置し、化粧板製造工程から大量に発生する排冷却水(約10,000m³/日)を回収し、循環使用しています。また甚目寺工場でも、接着剤反応釜の冷却に使用した排冷却水(約7,000m³/日)の回収・循環使用により、水使用を削減し、尾張地区の地盤沈下、地下水位低下の防止に努めています。また、関係会社のアイカハリマ工業(株)でも化粧板製造のプレス工程から発生する排冷却水を(約1,800m³/日)を回収し、循環使用をしています。

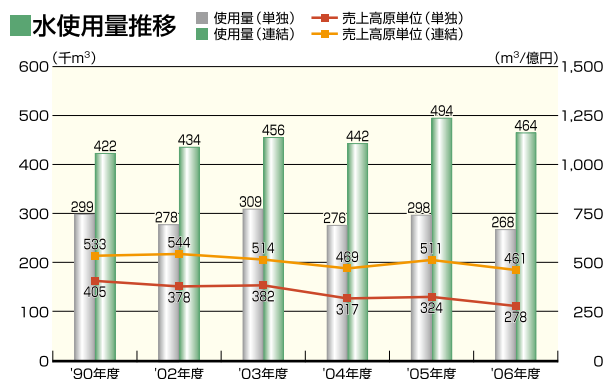
2006年度は本社工場の地下水揚水量の日々管理、排冷却水回収ポンプ等の保守・点検の確実な実施等により、2005年度に比べ水使用量を29,240m³(5.9%)削減しました。

2007年度も日常管理の徹底および設備異常の早期発見に努め、2006年度の使用実績を下回るよう水使用量の削減に努めます。

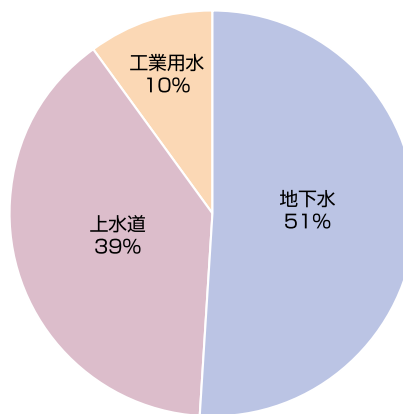


アイカハリマ工業(株) 冷却水回収装置

	2005年度使用量(m ³ /年)	2006年度使用量(m ³ /年)	2006年度日平均使用量(m ³ /年)	規制値(m ³ /年)
本社・本社工場	152,941	137,902	378	1,700
甚目寺工場	76,931	67,489	185	696
福島工場	2,189	3,671	10	500
広島工場	26,580	27,248	75	-
茨城工場	39,834	31,905	87	-
国内関係会社合計	195,119	196,164	537	-
総合計	493,594	464,355	1,272	-



2006年度水使用の内訳(連結)



水質汚濁防止

水質汚濁防止法が強化され、東京湾、伊勢湾へ流入する河川へ排水を放流している事業場に対して、窒素、リンの総量規制が2004年4月から適用されています。このため伊勢湾水系へ排水を放流している甚目寺工場、アイカ電子(株)では自動全窒素・全リン測定装置を設置し、工場排水の常時監視に努めています。また、瀬戸内海環境保全特別措置法の適用を受ける広島工場は、2005年11月に新たに全窒素・全リン簡易測定装置を設置し、工場排水の監視の強化を図りました。

なお、甚目寺工場、広島工場、アイカ電子(株)のいずれにおいても従来からの規制対象であるCODとともに窒素、

リンの総量規制基準に適合しています。

一方、水質汚濁防止法の規制対象外であるアイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)以外の国内生産拠点(本社工場、福島工場、茨城工場、ガンツ化成(株))では毎月定期的に工場排水を採取し、pH、COD、SS、フェノール類、窒素、リン等の項目の測定を行い監視をしています。



アイカ電子(株)に設置した全窒素・全リン測定装置

対象範囲:本社・本社工場(アイホー含む)、甚目寺工場、福島工場、広島工場、茨城工場、
アイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、アイカ電子(株)、ガンツ化成(株)

土壌、地下水調査

過去に有機塩素系溶剤、有害重金属等を使用した履歴のあるアイカ工業および関係会社の工場を中心に、2001年度から土壌、地下水の汚染状況の調査を開始し、2003年度までに完了しました。その結果は表の通りです。

なお、アイカグループにおいて唯一、土壌汚染対策法の対象となる特定施設を有するアイカ電子(株)においては、敷地境界における地下水調査を行った結果、環境基準に適合した結果となっています。また、将来特定施設が廃止される際には、土壌汚染対策法に則り適切な調査を実施していきます。

事業所、会社名	自主調査結果
本社・新川工場	環境基準適合
甚目寺工場	環境基準適合
広島工場	環境基準適合
茨城工場	環境基準適合
アイカインテリア工業(株)	環境基準適合
アイカハリマ工業(株)	環境基準適合
アイカ電子(株)	環境基準適合

※なお、福島工場、ガンツ化成(株)は土壌環境基準が設定されている物質を過去および現在不使用のため調査対象から外してあります。

PCB管理

PCB(ポリ塩化ビフェニル)廃棄物は機器の製造中止措置がとられた1972年以降、廃棄物処理法(2001年7月からはPCB特別措置法)に準拠して保管をしています。その保管の状況は表の通りであり、工場で使用していた高圧コンデンサー、蛍光灯安定器等です。これらは施錠された専用の収納庫に保管し、散逸防止に万全を期しています。

また、本社工場においては愛知県の指導に基づき、不適正処理防止のためPCB廃棄物およびPCB廃棄物管理台帳にステッカーを貼付し、厳重に管理をしています。

なお、本社工場保有のコンデンサー22台等に関しては、PCB多量保管事業者に係るPCB廃棄物処理計画策定報告書に基づき早急にかつ適正に処分を完了する方向で進めています。

	事業所、会社名	保管状況
アイカ工業(株)	本社工場	高圧コンデンサー 14台
		低圧コンデンサー 8台
		安定器 176台
		ウエス 2kg
	広島工場	コンデンサー 2台
関係会社	茨城工場	コンデンサー 3台
	甚目寺工場・福島工場	なし
	アイカインテリア工業(株)	コンデンサー 1台
	アイカハリマ工業(株)	高圧コンデンサー 1台
	アイカ電子(株)・ガンツ化成(株)	なし

アスベスト対策

2005年6月、アスベストによる健康被害の実態が明らかになったことを受け、当社の建築物、設備のアスベスト使用の調査を実施しました。その結果、一部で使用が認められたため除去等の対策を実施し完了しています。

地震対策

東海沖地震の発生の危険性が叫ばれている昨今、大地震への備えは企業にとって重要な課題となっています。もしも発生した場合、甚大な被害が想定される本社工場、甚目寺工場等について建物、設備の地震対策を施しています。この場合、震度6においても甚大な被害がないことを対策の基本としています。

アイカ工業(株)の状況

①建物:1981年以前の旧耐震基準の建物で重要度の高い五つの工程の建物を選定し、耐震対策専門の設計会社に耐震診断を依頼しました。その指導のもと、第一次耐震工事を実施し2004年11月に完了しました。また、第二次耐震対策は残された部分の安全性を高めることを目的に実施し、2005年10月に完了しました。

②設備:危険物を取り扱う工程における樹脂等の危険物の流出防止を目的に、配管の固定強化とフレキシブル化、反応釜および樹脂貯蔵タンクの固定強化等の工事を実施し、2004年11月に完了しました。第二次耐震対策は蒸気、水配管等の工場ライフラインの強化を中心に行い、2006年3月に完了しました。

アイカインテリア工業(株)の状況

建物の耐震対策を実施し、2005年3月に完了しました。

アイカハリマ工業(株)の状況

耐震対策専門の設計会社による耐震診断が2006年2月に終了しました。その結果、ボイラー室が地震で損壊した場合、重油の流出、火災発生等の重大な事故が予測されることから、支柱を追加し、プレス*にて耐震補強をしました。

*プレス:brace、筋かいのこと。



ボイラー室の耐震補強

環境法規の遵守状況等

2006年度、アイカグループでは本社工場において一部の乾燥機から排出されるばい煙濃度が愛知県条例規制基準を超過していたことにより改善通知を受けました。これを受け、設備改善を実施し、現在は規制基準を遵守して

います。なお、環境関連の法令違反または協定違反等により、指導、勧告、命令、処分等を受けるに至った事例はありませんでした。また、環境に関する訴訟もありませんでした。

近隣からの苦情と対応

2006年度は下記の3件の苦情が近隣住民の方からありました。このため早急に是正対策を行い、適切に対処しました。

	状況	対策および結果
本社工場	夜間、フォークリフト走行時の騒音による苦情	荷扱い終了時間の繰り上げ。 その後苦情はありません。
アイカインテリア工業(株)	従業員駐車場の溝上に敷設してある鉄板への車輛乗り上げ時の騒音苦情	車輛乗り上げ防止用のガードバーを設置。 その後、苦情はありません。
アイカハリマ工業(株)	加西工場に新設した脱臭装置による騒音、臭気苦情	脱臭装置の吸入口の向きを変更。 その後、苦情はありません。

甚目寺工場:ありませんでした。 福島工場:ありませんでした。 広島工場:ありませんでした。 茨城工場:ありませんでした。
アイカ電子(株):ありませんでした。 ガンツ化成(株):ありませんでした。

グリーン購入

環境への負荷ができるだけ少ない物品を優先して購入する、それがグリーン購入です。

2000年4月にグリーン購入基本方針を定め、文具・紙類、照明に関するグリーン購入ガイドラインを設定し、活動を開始しました。

2002年度からは、原材料のグリーン購入を中心に活動をしています。

*グリーン購入法:「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律」のこと。平成13年4月1日施行。
国や地方自治体だけでなく、事業者および国民にも努力義務が課せられている。

一般品のグリーン購入

事務所、工場等で使用する一般購入品については、アイカグリーン購入(物品)規定に適合したものを優先的に購入しています。なお、2003年度からは、一般品についてはグリーン品が主流になったことを受け、環境マネジメントシステムの目標管理からは外しましたが担当部門の活動としています。

2005年度一般品グリーン購入実績 金額(%)

品目	目標(%)	実績(%)
車両	100	100
蛍光灯	100	100
照明器具	100	100
印刷物(カタログ)	100	100
制服	100	100

対象範囲:アイカ工業(株)およびアイホー
*なお、紙・文具類については、2003年度から営業店所まで拡大して活動を行ったため部門ごとの実績把握となり、全体の集計は行っていません。

原材料のグリーン購入

	金額(%)	
	2006年度目標	2006年度実績
原材料のグリーン購入率	90%以上	90.1%

対象範囲:アイカ工業(株)およびアイカ電子(株)

環境に配慮した商品を開発するために、2002年度からは原材料の調達段階において化学物質の安全性に注力したグリーン購入を行っています。

2006年度の結果は90.1%でした。

グリーン購入法の基本方針を強化する追加事項が2006年2月28日に閣議決定されました。違法伐採防止のため、合法性・持続可能性が証明された木材や木製品の調達に努力義務の対象となりました。2006年度は当社のグリーン購入規定(物品)の改訂を実施しました。2007年度はメラミン化粧板に原材料として使用される紙類の適合の確認等を行い、その購入を推進します。

	2006年度目標	2006年度実績
環境配慮型商品の拡販	売上占有率:82%以上	売上占有率:84.2%以上
環境配慮型新商品の開発、販売	売上占有率:30%以上	売上占有率:36.9%以上

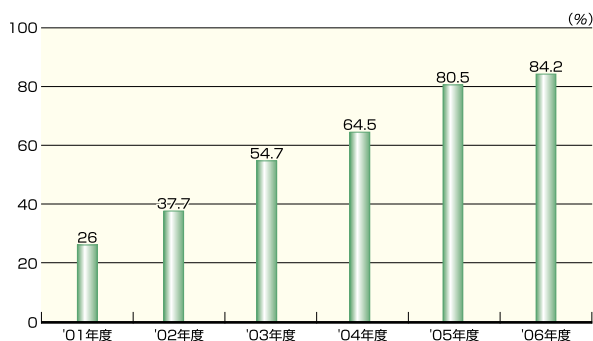
当社では環境負荷物質の削減、再生素材の利用、処理・処分が容易、リサイクルが可能、省資源・省エネルギーに寄与、ロングライフなど“人の健康と地球環境へ配慮した商品”を「環境配慮型商品」と定義しています。

当社では、この環境配慮型商品の開発・生産・販売を環境経営の大きな柱としてとらえ、注力しています。2006年度は住器品、建材品で伸び悩んだものの、化成品、化粧品、電子品で各々目標を達成したため、環境配慮型商品

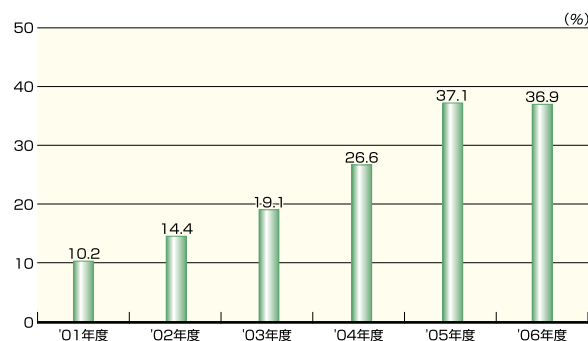
の売上占有率は84.2%（目標は82%以上）となりました。2007年度は、売上占有率86%以上を目標に活動します。

また、環境配慮型新商品（開発、上市して3年以内の商品）の2006年度の売上占有率は36.9%（目標は30%以上）であり、前年度に比べ横ばいで推移しました。2007年度は37%を目標に活動します。

■ 環境配慮型商品の売上占有率の推移



■ 環境配慮型新商品の売上占有率の推移



環境配慮型商品の紹介（化成品）

● アイカメルト HX-60

太陽電池パネル用に開発したホットメルト型接着剤です。その特徴は以下のとおりです。

- ・太陽電池パネルモジュールの防水シール材として高い性能を発揮する。
- ・耐熱性、耐寒性、耐候性が良好である。
- ・一般のホットメルトアプリーケーターで自動精密塗布が可能。
- ・塗布・接着時にVOCを発生しない。
- ・はく離可能タイプ、柔軟タイプ等のグレードもラインナップしている。

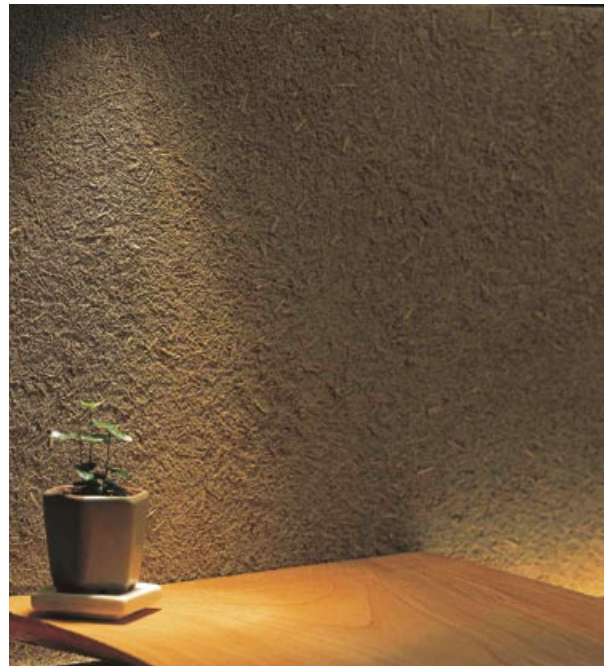


●ジョリパット素材シリーズ「爽土(そうど)」

日本で古くから使われてきた土壁は、建築の近代化、工業化とともに使われる機会が減少しています。これは工期が長いことに加え、高度な技術を有する熟練工の減少などに起因しています。

しかし、近年「本物志向」「自然志向」の高まりとともに、自然素材を用いたものへの注目が再び集まっています。これに応えるべく、30年来販売している内外装用塗材「ジョリパット」と日本古来の土とを独自の配合でブレンドし、奥深い素材感と重厚感にあふれる内装専用塗壁材「爽土(そうど)」を開発・販売しました。この商品の特徴は以下のとおりです。本物の質感を求められる高級住宅、商業施設、ホテル等の内装空間に最適です。

- ・自然素材を用いているにもかかわらず、優れた耐久性を有する。
- ・石膏ボード下地へ薄膜(約3mm)で施工が可能であるため、従来の土壁や漆喰のような熟練技術を必要としない。
- ・調湿機能を有しており、かつアンモニア、ホルムアルデヒドを吸着する。
- ・厚生労働省指定VOC13物質*を使用しておらず、ホルムアルデヒド放散等級はF☆☆☆☆です。



爽土による施工例(ワラスサ撫切り仕上げ(白土))

*厚生労働省指定VOC13物質:厚生労働省シックハウス問題に関する検討会が室内濃度に関する指針値を策定しているホルムアルデヒド、トルエン、キシレン、パラジクロロベンゼン、エチルベンゼン、スチレン、クロルピリホス、フタル酸ジ-n-ブチル、テトラヒカン、フタル酸ジ-2-エチルヘキシル、ダイアジノン、アセトアルデヒド、フェノールカルブの13物質

●光触媒水性トップコート「クリーンマジック」

内外装用塗材「ジョリパット」は建築シーンにおいて幅広く使用されています。しかし、これらの砂壁状塗材は陶磁器タイル、化粧サイディング等に比べ汚れが落ちにくいというイメージがあり、特にフリーメンテナンス性を要求される中高層建築へ使用が手控えられる要因になっていました。

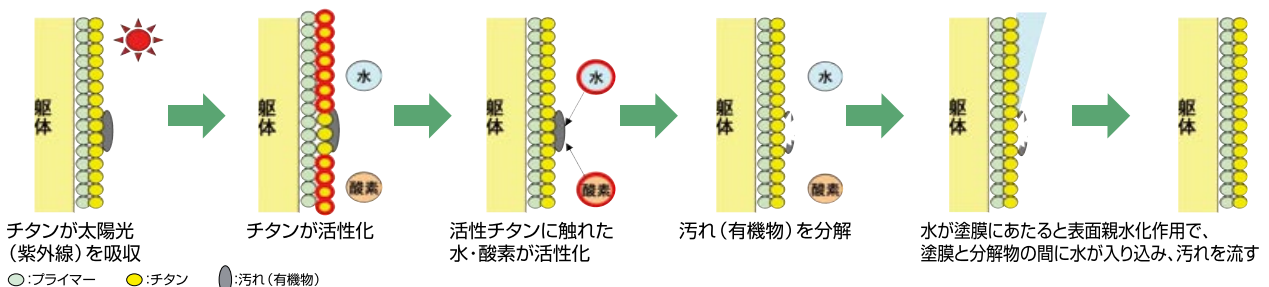
この商品は、このような課題を解消し「ジョリパット」専用に開発した光触媒水性トップコートです。この商品の特徴は以下のとおりです。

- ・光触媒の汚れ分解機能と親水性付与による洗浄機能で、「ジョリパット」の美観を長期にわたり維持するとともにメンテナンスサイクルコストの低減が期待できます。
- ・水性タイプで無臭の液体のため、施工環境と施工者に安全・安心な設計である。
- ・透明でつや消しの仕上がりのため、「ジョリパット」の質感と意匠性を十分に確保できる。



雨すじ試験結果
(左:クリーンマジック塗布/右:塗布なし)

■汚れ分解と洗浄のメカニズム



環境配慮型商品の紹介（建装材）

● ノンスチレンポリ

従来、ポリエステル化粧合板は通常表面にポリエステル樹脂を使用するため、製造過程での未反応物（主にスチレン）の残存による特有な臭気が避けられませんでした。2004年7月に発売したノンスチレンポリは新たな合成方法によりスチレンを用いることなく従来品と同じ外観を保ち、物性も低下させずにこの特有な臭気をなくした商品です。

この度、色柄の拡大を図り、業界No.1の単色120色+柄物204柄 計324点の対応を可能にしました。

このスチレンを含め厚生労働省指定VOC13物質（ホルムアルデヒドを除く）を使用しておらず、かつホルムアルデヒド放散等級はF☆☆☆☆*です。このため、教育および公共施設、健康対応住宅の家具、什器、パーティション等の表面材として最適です。

*F☆☆☆☆: 建材におけるホルムアルデヒドの放散がきわめて少なく、最高レベルのもの。
ガラスデシケータ法でのホルムアルデヒド放散量が0.3mg/L以下または小型チャンバー法でのホルムアルデヒド放散速度5 μ g/m²h以下の建材が該当する。

建築基準法では第一種、第二種、第三種および規制対象外の4種類に区分されており、居室内の使用制限、表示、放散量の関係は下表の通りです。



ノンスチレンポリ

種別	居室内使用可否	表示	ガラスデシケータ法	小型チャンバー法
第一種	使用禁止			
第二種	面積制限あり	F☆☆	1.5mg/L以下	120 μ g/m ² h以下
第三種	面積制限あり	F☆☆☆	0.5mg/L以下	20 μ g/m ² h以下
規制対象外	使用制限なし	F☆☆☆☆	0.3mg/L以下	5 μ g/m ² h以下

環境配慮型商品の紹介（住器建材）

● 高齢者共同住宅・クリニック向け建材シリーズ「アイカUDコンフォート」

安心・安全に暮らせる空間づくりをめざし、「維持管理の容易さ」「安らぎと癒しの空間」をテーマに開発した建材です。高齢者共同住宅やクリニック向けの引戸、壁材、

手すり、カウンター等をラインナップしています。この商品の特徴は以下のとおりです。

- ・耐久性の高い素材を用いているため、ストレッチャーや車椅子でもキズがつきにくい。
- ・汚れに強く、メンテナンスが容易な表面材を使用している。
- ・癒しの効果をねらい、温もりのある木目を基調にラインナップしている。
- ・引戸の場合、車椅子やストレッチャーの行き来に対応可能な広い開口を設定している。
- ・セミオート片引戸の場合、自動でゆっくりと静かに戸が閉まるため、介護士や入居者が戸を閉める手間を省きます。

■ 自閉機能



引戸は自動で閉まるので、両手に荷物を抱かえていても、閉める手間がかりません。

- ・セルフクローザー片引戸の場合、戸が閉まる直前にブレーキがかかり、静かに閉めることができます。



セルフクローザー片引戸（閉時）

環境負荷物質の調査

環境配慮型商品を開発していく上で欠かせないことが環境負荷物質の調査です。室内環境汚染物質として、厚生労働省指定が室内濃度指針値を設定した揮発性有機化合物(VOC)13物質、建築基準法の改正により規制を受けるホルムアルデヒド、近年では欧州のELV指令*、WEEE指令**およびRoHS指令***において規制される六価クロム、カドミウム、鉛等の重金属や臭素系難燃剤等の分析依頼がユーザーから多く取り寄せられています。このため、当社では第二R&Dセンター接着剤開発グループに各種の分析機器を揃え、これらのニーズに応えています。

エネルギー分散型蛍光X線分析装置(EDX)、結合誘導プラズマ発光分光光度計(ICP)、加熱気化原子吸光光度計(加熱気化AAs)は、ELV指令、WEEE指令およびRoHS指令等で指定された使用制限物質を測定するための分析装置であり、EDXで含有有無の確認を、ICPおよび加熱気化

AAsではより精密な定量分析を行っています。

また、2006年度より大気汚染防止法改正に伴い、水素炎イオン化形分析計(FID)を導入しVOC排出施設からの排ガスのVOC濃度測定を実施しています。

2006年度の当グループの環境負荷物質、環境保全に関する分析実績は467件であり、その内訳は円グラフのとおりです。2005年度と比較すると、RoHS指令関連の分析実績が225%となり、増加が目立ちました。

*ELV指令: 2003年7月以降にEUで上市される自動車部品には鉛、水銀、カドミウム、六価クロムを含んではならない。

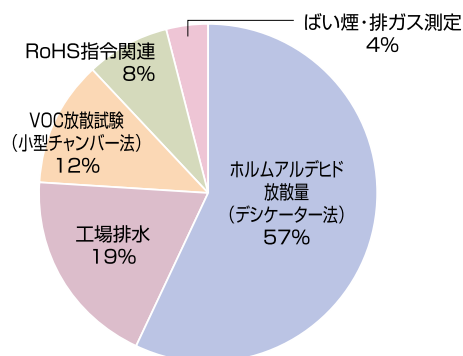
**WEEE指令: 電気・電子機器廃棄物に係る指令であり、目的は廃棄物の埋め立て処分を減らすためにリユースやリサイクルを推奨することにある。2005年8月から適用。

***RoHS指令: 2006年7月以降にEUで上市される電気・電子機器には鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、PBB(ポリ臭素化ビフェニール)、PBDE(ポリ臭素化ジフェニールエーテル)を含んではならない。

■ 当社の環境負荷物質測定機器の概要

測定対象	分析装置
アルデヒド類の放散量、放散速度	小型チャンバー 高速液体クロマトグラフィー(HPLC)
揮発性有機化合物(VOC)の放散量、放散速度	小型チャンバー ガスクロマトグラフィー・質量分析計(GC-MS)
鉛、カドミウム、水銀、クロム等の重金属	エネルギー分散型蛍光X線分析装置(EDX) 結合誘導プラズマ発光分光光度計(ICP)
水銀	加熱気化原子吸光光度計(加熱気化AAs)
排ガスの揮発性有機化合物(VOC)濃度	水素炎イオン化形分析計(FID)

■ 2006年度環境関連の分析実績の内訳



ガスクロマトグラフィー・質量分析計(GC-MS)



エネルギー分散型蛍光X線分析装置(EDX)



結合誘導プラズマ発光分光光度計(ICP)

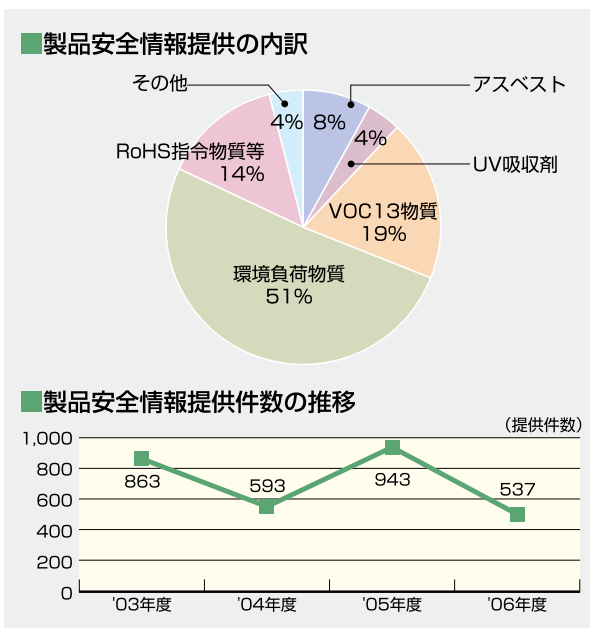


水素炎イオン化形分析計(FID)

製品の安全情報の提供

改正建築基準法の施行、学校環境衛生の基準の改正、欧州の化学物質規制（RoHS指令、ELV指令）、お客様のグリーン購入の推進等により製品の化学物質に関する情報提供の依頼が増加しています。前年度まで情報提供依頼の多かったアスベスト、紫外線吸収剤、ヘキサクロロベンゼン等の使用禁止物質の依頼は一段落したため、2005年度と比較した全体件数は減りましたが、2006年度は537件の情報を提供しました。

情報提供内容の内訳は、お客様のグリーン購入等の進展により、使用禁止物質や管理物質等に関する環境負荷物質調査が272件（占有率51%）と多数を占めました。その他、RoHS指令物質の含有の有無やエビデンス（分析結果証明）の発行も74件（占有率14%）と増加傾向にあります。これらの化学物質に関する調査および情報提供は今後ますます重要度を増すと考えられ、迅速でより正確な情報提供に努めます。



エコプロダクツ2006

2006年12月に東京ビッグサイトで「エコプロダクツ2006」が開催され、6年連続して六度目の出展をしました。今回は「自然に見せることは、人と自然を守ること。」をコンセプトに当社商品の地球環境への配慮に対する取り組みをわかりやすく紹介しました。主な出展商品としては、接着剤ではエコエコボンド、塗材では爽土、建築材ではノンステレンポリ、住器建材ではセラールそして電子材料では環境配慮型プリント配線板でした。

なお、アンケートに協力していただいた方にはエコトートバッグ、エコボールペン（再生紙100%の紙管使用）をプレゼントしました。



エコプロダクツ2006

環境教育

名古屋市立南陽中学校から1年生5名が分散型の環境教育の一環として伺いたいと当社に依頼があり、2007年1月24日に当社の環境安全部員が当社の環境保全活動の取り組み状況を主に説明を行いました。



分散型の環境教育

社会環境報告書の発行

1999年11月に最初の環境報告書を発行して以来、毎年発行しています。その間、NHK-TV、新聞等にとり上げられ反響を呼んできました。そして、2004年版からは社会性報告を含めた社会環境報告書へと発展させ、より幅の広い読者層への要望にお応えしています。

	発行年月	発行部数
環境報告書1999	1999年 11月	1,000部
環境報告書2000	2000年 5月	2,000部
環境報告書2001	2001年 6月	3,000部
環境報告書2002	2002年 7月	4,000部
環境報告書2003	2003年 6月	5,000部
社会環境報告書2004	2004年 6月	4,000部
社会環境報告書2005	2005年 7月	4,000部
社会環境報告書2006	2006年 7月	3,000部
社会環境報告書2007	2007年 8月	3,000部

関係会社の取り組み

アイカインテリア工業(株)の取り組み状況

会社概要

所在地：愛知県小牧市小木南1丁目99番地
 資本金：7,500万円



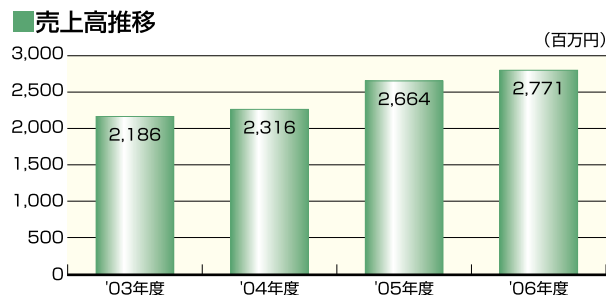
渡辺正明部長

工場全景

従業員数：57名(うち派遣社員14名)

生産品目：メラミン化粧板のポストフォーム加工品*

*ポストフォーム:合板、MDFなどの芯材に接着剤を塗布し、メラミン化粧板を熱と圧力をかけて芯材の形状に合わせて成形加工する技術



これまでの環境保全への取り組み

2002年4月に会社目標としてゼロエミッションの達成を掲げ、本格的に活動を開始しました。合板、パーティクルボード等の端材の材料リサイクルや接着剤硬化物のサーマルリサイクル等を進め、同年9月にゼロエミッション

を達成しました。また2003年9月にはISO14001、OHSAS18001の認証を取得し、産業廃棄物の削減に加え、エネルギー使用削減による温室効果ガス削減や労働安全衛生面の向上等の取り組みも行っています。

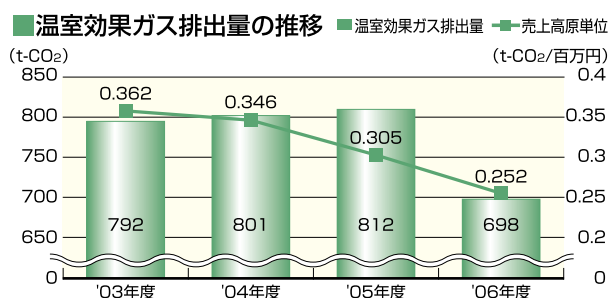
2006年度の環境保全活動状況

省エネルギー対策(温室効果ガス排出量の削減対策)として

- ①乾燥機設定温度の見直しによるA重油・都市ガス使用量の削減
- ②エア配管の経路変更によるエア漏れロス削減
- ③コンプレッサの圧力設定の見直しと運転バランスの最適化による電力使用量の削減
- ④水銀灯から蛍光灯への変更による電力使用量の削減

等を実施しました。その結果、2005年度に比べ生産量は約4%増加していますが、エネルギー消費量(熱量ベース)

は2,106GJ(11.4%)を抑制しました。その結果、エネルギー使用に伴う温室効果ガス排出量は114t-CO₂(14%)削減しました。



2006年度の安全衛生活動状況

ゼロ災害を目標に、安全パトロールによる管理徹底、危険源の把握・対策実施によるリスク低減、KYT(危険予知訓練)、指先呼称等の活動を実施しました。特にフォークリフトの作業事故防止には、始業点検の実施や走行速度遵守(8km以下)等を取り決め徹底しています。2006年度は残念ながら不慮災害が1件発生しましたが、2007年度は再度ゼロ災害を目指し活動していきます。



朝礼時の安全唱和

会社概要

所在地：本社工場
 兵庫県加西市北条町横尾395番地
 ：加西工場
 兵庫県加西市網引町字丸山2001-42
 従業員数：103名(うちパートおよび派遣社員30名)
 資本金：7,200万円
 生産品目：不燃化粧材「セラルル」、メラミン化粧板、
 厚物化粧板「タフウォール」



岡野晴生次長

本社工場全景

これまでの環境保全への取り組み

1998年度に不燃化粧材「セラルル」の生産開始以来、その増産に伴い産業廃棄物が大幅に増加したため、その削減に取り組みました。そのセラルルの端材をセメント原料へマテリアルリサイクルを行い、2002年2月にはゼロエミッションを達成しました。その後、2003年3月にISO14001を認証取得し、産業廃棄物の削減に加えエネルギー使用削減による温室効果ガス削減等の取り組みも着手しています。

その他の取り組み事項としては

- ①メラミン樹脂用含浸パットの小型化およびパット洗浄方法の改善を行い、その洗浄水のクロード化
- ②使用材料のダウンサイズ化を行い、産業廃棄物の発生量を削減
- ③ダイオキシン対策のため、廃棄物焼却ボイラーを撤去

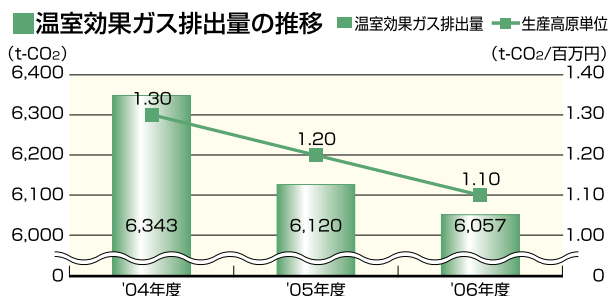
等を実施しました。

本社工場の環境保全活動状況

省エネルギー対策(温室効果ガス排出量削減対策)として

- ①従来の10t大型ボイラー1基に加え、効率のよい小型パッケージボイラーを4基追加し台数制御装置にて運転制御し効率化
- ②蒸気配管の保温対策を主配管だけでなく枝管も実施
- ③乾燥機、熱圧プレス機のドレン水(排熱水)の回収を実施

等を行った結果、直近3ヶ年の生産高は増加していますが、エネルギー使用に伴うCO₂排出量は減少しています。



社会貢献活動

本社工場は加西市立公園の横にあるため散歩をする人も多く、工場周辺の美化を損ねることはできません。このため、本社工場では毎週月曜日の就業前に全員で測道や側溝の清掃を実施しています。(18ページ参照)

加西工場の環境保全活動状況

不燃化粧材セラルル用含浸紙の新たな生産拠点として、加西南産業団地内のアイカハリマ工業(株)物流センターに隣接して新たに建設していた加西工場は2007年1月に竣工しました。(6ページ参照)

この工場では、含浸紙製造用の乾燥機からのVOC(揮発性有機化合物)の発生を抑制するため最新の蓄熱燃焼式排ガス浄化装置を2基設置しました。この装置は排ガス中のVOCを自燃させ、その熱風を再度乾燥機に供給することで省エネルギーにも寄与しています。

その他、セラルル用含浸紙廃棄物のセメント原料への再利用、破損したパレットを再生し再使用、社内で使用したPPバンドを回収し再利用する等の取り組みをしています。



蓄熱式排ガス浄化装置



アイカ工業株式会社 「社会環境報告書2007」について、 第三者としての所感

愛知教育大学 保健環境センター教授

久永 直見

■工場を診る

7月5日本社工場・甚目寺工場を見学しました。私の専門は産業医学で、研究の中心は職場の有害物による健康障害とその予防です。愛知教育大学では、キャンパス内外の環境保全にも関わっています。そのため私にとって、工場訪問は、臨床医が患者を診るのと同じく重要な勉強の機会です。事前に会社概要は伺っていましたが、どんな会社なのだろうかと、期待しつつ新川沿いの本社工場の門を入りました。工場では、生産内容の詳細を聞き、多彩な製品群を拝見し、化粧板等を製造する工程を従業員もあまり入らない所も含めて見、ときには従業員の方の声も聞かせて頂きました。次に接着剤、塗床材・内外装仕上塗材等を生産する甚目寺工場を、同じく見学しました。どの工程にもノウハウの蓄積が感じられて、実に興味深く、工場を後にする頃には、夏の日も傾いていました。

■よい点が多い

工場を見学して、これはいいと感じたことが多々ありましたが、ここでは特に3つだけ挙げます。第1は、排ガス燃焼装置をつけた環境配慮型乾燥機です。化粧板製造工程(含浸工程)で、揮発するガスを燃やして熱交換して熱風とし、乾燥炉に戻しています。最初に都市ガスで加熱すれば、後は揮発ガス由来の熱風で乾燥できるとのことで、環境汚染防止と省資源への寄与が大きいと感心しました。第2は、資源回収ボイラーです。自社・協力工場から持ち込まれる木質廃材燃料をボイラーで燃やし、蒸気を製造工程で使っています。これも省資源への貢献大です。第3は、労働安全衛生の取り組みです。労働安全衛生マネジメントシステムOHSAS18001を取得しており、体系的に諸活動を実施中ですが、例えば、工場の食堂の壁一面を使って、軽度の負傷まで含めて全社の全労災事例の原因、災害内容、講じられた措置をわかり易く掲示しています。安全衛生への会社の強い意志が感じられ、現場の人たちと一体になった安全衛生活動の展開に役立っていると思われました。

■要望と期待

工場訪問後に届いた社会環境報告書2007を読みました。現場での見聞から、「環境経営は経営の根幹をなす」との文言がうたい文句ではなく実体を持つことを裏付けることができます。2006年度の環境保全費用が10億円に上ることにも努力は窺えます。このように先進的な活動をしているアイカ工業に、私の専門に関することで一つ要望があります。アイカ工業では、非常に多くの化学物質が使われており、なかには、法規制外あるいは有害性情報が乏しい物質もあります。それらを含めて化学物質のリスク評価とその結果に基づく適切な管理をするシステム構築を要望します。アイカ工業発の、他社に先駆けた模範が示されることを期待しています。グローバル化のもと、企業間競争は熾烈であり、安全健康に働き、地域の環境保全に貢献し、安全健康な製品を市場に提供することが、容易でない今、アイカ工業の一層の発展を、一市民として応援したいと思います。



アイカ工業株式会社 「社会環境報告書2007」について、 第三者としての所感

(株)トーマツ環境品質研究所 名古屋支店長

間瀬 美鶴子

アイカ工業株式会社の社会環境報告書2007(以下、報告書という)における2006年度の活動を拝見させていただくとともに、社長・環境担当取締役及び担当者へのヒアリング、本社工場・ショールーム見学をさせていただいた結果をもとに、第三者としての所感を述べさせていただきます。なお、本所感は、報告書に記載された情報の正確性に関して第三者意見を述べるものではなく、かつその他保証意見または証明を行うものではありません。

■特筆すべき点

1976年の安全環境課設置以来、品質、環境、労働安全衛生に関するさまざまな取り組みを実施され、アイカグループで生産、管理、研究開発、販売の各部門が連携し、品質、環境、労働安全衛生の三位一体の活動により、環境負荷低減と企業発展の両立を目指されている点は特筆すべき点であると思います。

ショールーム見学後、本社工場のメラミン化粧板の生産工程を見学し、非常に印象に残った点が2点あります。1点は、製品のひとつひとつが人の手により生み出されている点、もう1点は、住空間のみならず店舗・オフィス・病院等、製品の使用場面の多様さです。人の手により生み出され、人の活動空間で使用される製品であるからこそ、製品を生み出す人の安全衛生、製品の品質、環境保全のどれが欠けても成り立たない、三位一体であることの必要性和重要性をあらためて認識しました。

■今後期待する点

報告書上の情報開示にあたり、各種データについて集計対象組織範囲の明確な記載、わかりやすさの工夫等をされていますが、今後はさらに次の点を期待いたします。

社会性報告について、具体的な目標管理の実態がわかりづらいと思います。環境報告は、中期・単年度の目標、実績に関する定量情報、主な取り組み内容が、21頁及び22頁で記載され、目標管理の実態がわかりやすいです。これに対し社会性報告については、定性情報が中心で中期・単年度の具体的な目標数値とその結果が明確ではありません。今後は、アイカグループの基本姿勢である三位一体活動についてステークホルダーに対し説得力を持って示すためにも、社会面の中期・単年度の目標数値、実施結果を明示されるとともに、その評価結果を次年度以降の活動に活かしていただくことを期待いたします。

2007年7月における国内関係会社の環境・労働安全衛生マネジメントシステムとアイカ工業株式会社のマネジメントシステムとの統合は、グループでの三位一体活動の基盤整備の象徴であると思います。グループでの三位一体のマネジメントを着実に有効に運用され、環境と健康に配慮した製品の提供により、今後さらに、人の様々な活動シーンでの安全で安心な快適空間作りに貢献していただくことを期待いたします。

Q・E・O (品質、環境、労働安全衛生) 活動のあゆみ

1976年	・安全環境課を設置	2003年	・新川工場に廃熱利用排ガス燃焼装置を設置(1月) ・第1回オールアイカ環境会議を開催(2月) ・東京サイトがISO14001を認証取得およびOHSAS18001の適合証明を受ける(3月) ・広島工場がOHSAS18001の適合証明を受ける(3月) ・アイカハリマ工業(株)ISO14001の認証取得、OHSAS18001の適合証明を受ける(3月) ・アイカ電子(株)がゼロエミッションを達成(3月) ・環境報告書2003を発行(7月) ・富田社長(当時)が名城大学・日経経営講座で環境経営について講演(7月) ・アイカインテリア工業(株)がISO14001の認証取得、OHSAS18001の適合証明を受ける(9月) ・大日本色材工業(株)がゼロエミッションを達成(9月) ・第2回オールアイカ環境会議を開催(10月) ・ガンツ化成(株)がISO14001を認証取得(10月) ・エコプロダクツ2003に出展(12月)
1977年	・新川工場に資源回収ボイラーを設置 (産業廃棄物排出量削減に寄与) ・碓目寺工場に排水処理装置(凝集沈殿法)を設置	2004年	・第3回オールアイカ環境会議を開催(2月) ・全営業店所、関係会社のアイカエレテック(株)がISO14001の認証取得およびOHSAS18001の適合証明を受ける(2月) ・アイカ電子(株)がOHSAS18001の適合証明を受ける(3月) ・アイカインドネシア社がISO14001の認証を取得(4月) ・大日本色材工業(株)がISO14001の認証取得、OHSAS18001の適合証明を受ける(6月) ・社会環境報告書2004を発行(7月) ・新川工場重油ボイラー6基をガスボイラーへ変更(9月) ・第1回アイカグループQEO会議を開催(10月) ・エコプロダクツ2004に出展(12月)
1978年	・樹液を採り終えたゴムの木を再利用した集成材「イースタンオーク」を発売 ・碓目寺工場に冷却塔を設置	2005年	・ガンツ化成(株)がOHSAS18001の適合証明を受ける(1月) ・愛知ブランド企業に認定される(1月) ・第2回アイカグループQEO会議を開催(2月) ・愛知万博「愛・地球博」に花のウォール・ミュージアムを出展(3~4月) ・テクノウッド社(インドネシア)がISO9001の認証を取得(5月) ・社会環境報告書2005を発行(7月) ・昆山愛克樹脂有限公司(中国)がISO9001、14001を同時に認証取得(8月) ・瀋陽愛克浩博化工有限公司(中国)がISO14001の認証を取得(11月) ・瀋陽愛克浩博化工有限公司(中国)が中国環境標示製品の認証を取得(11月) ・エコプロダクツ2005に出展(12月)
1979年	・新川工場に300t水槽を設置(冷却水を回収し再利用を図る)	2006年	・第3回アイカグループQEO会議を開催(2月) ・テクノウッド社(インドネシア)がISO14001の認証を取得(3月) ・第4回アイカグループQEO会議を開催(4月) ・社会環境報告書2006を発行(7月) ・エコプロダクツ2006に出展(12月)
1984年	・碓目寺に資源回収ボイラーを設置	2007年	・ISO9001システムのアイカインテリア工業(株)、アイカハリマ工業(株)、ガンツ化成(株)への拡大・統合(2月) ・第5回アイカグループQEO会議を開催(2月)
1990年	・新川工場に排ガス処理装置(1号)を設置		
1993年	・碓目寺工場に排水処理装置(活性汚泥法)を設置		
1996年	・アイカ電子(株)がISO9002を認証取得(9月)		
1997年	・碓目寺工場がISO9001を認証取得(12月)		
1998年	・新川工場に排ガス処理装置(2号)を設置 ・新川工場がISO9001を認証取得(3月) ・アイカ中国(株)がISO9002を認証取得(9月) ・環境理念、環境方針を策定。EMSプロジェクトを発足(10月)		
1999年	・新川工場がISO14001を認証取得(9月) ・環境報告書1999を初めて発行。環境会計も公表(11月)		
2000年	・大日本色材工業(株)がISO9001を認証取得(1月) ・碓目寺工場がISO14001を認証取得(3月) ・グリーン購入基本方針およびグリーン購入ガイドラインを作成(4月) ・環境報告書2000を発行(5月) ・新川工場に廃熱利用排ガス燃焼装置を設置(7月) ・福島工場がISO9001を認証取得(9月) ・アイカ電子(株)がISO14001を認証取得(12月)		
2001年	・本社、福島工場がISO14001を認証取得(1月) ・アイカ中国(株)がISO14001を認証取得(2月) ・環境報告書2001を発行(6月) ・本社、新川工場、碓目寺工場、福島工場がOHSAS18001の適合証明を受ける(8月) ・本社、新川工場がゼロエミッションを達成(8月) ・福島工場がゼロエミッションを達成(10月) ・碓目寺工場がゼロエミッションを達成(11月) ・エコプロダクツ2001に初めて出展(12月)		
2002年	・アイカハリマ工業(株)がゼロエミッションを達成(3月) ・アイカエコエコポンドシリーズを販売(4月) ・新川工場の廃プラ焼却炉を休止(6月) ・メラミン化粧板廃棄物をメラミン化粧板の原材料としてリサイクルする技術を開発(7月) ・環境報告書2002を発行(7月) ・メラミン化粧板廃棄物を瓦の原料としてリサイクルする技術を開発(8月) ・アイカ中国(株)がゼロエミッションを達成(8月) ・アイカインテリア工業(株)がゼロエミッションを達成(9月) ・原材料のグリーン購入規定を作成、運用開始(11月) ・エコプロダクツ2002に出展(12月)		

注) アイカ中国(株)は2002年10月1日からアイカ工業(株)広島工場に、大日本色材工業(株)は2005年4月1日からアイカ工業(株)茨城工場に、新川工場は2005年7月7日から本社工場に変更になっています。

住まい空間を演出する

AICA

アイカ工業株式会社

<http://www.aica.co.jp/>

◎お問い合わせ先◎
環境安全部

☎ 052-443-5941



この社会環境報告書は、FSCの認証紙を使用しています。VOCとは揮発性有機化合物であり、石油系溶剤に替わり大豆油やアマニ油等の植物油のみで製造されたインキはVOCを含有しません。また、鉛、水銀、カドミウムなどの重金属類は使用していません。印刷は、アルカリ性現像液やイソプロピルアルコールなどを含む湿し水が不要な、水なし方式を採用しています。

なお、この社会環境報告書はISO14001認証取得工場印刷されています。